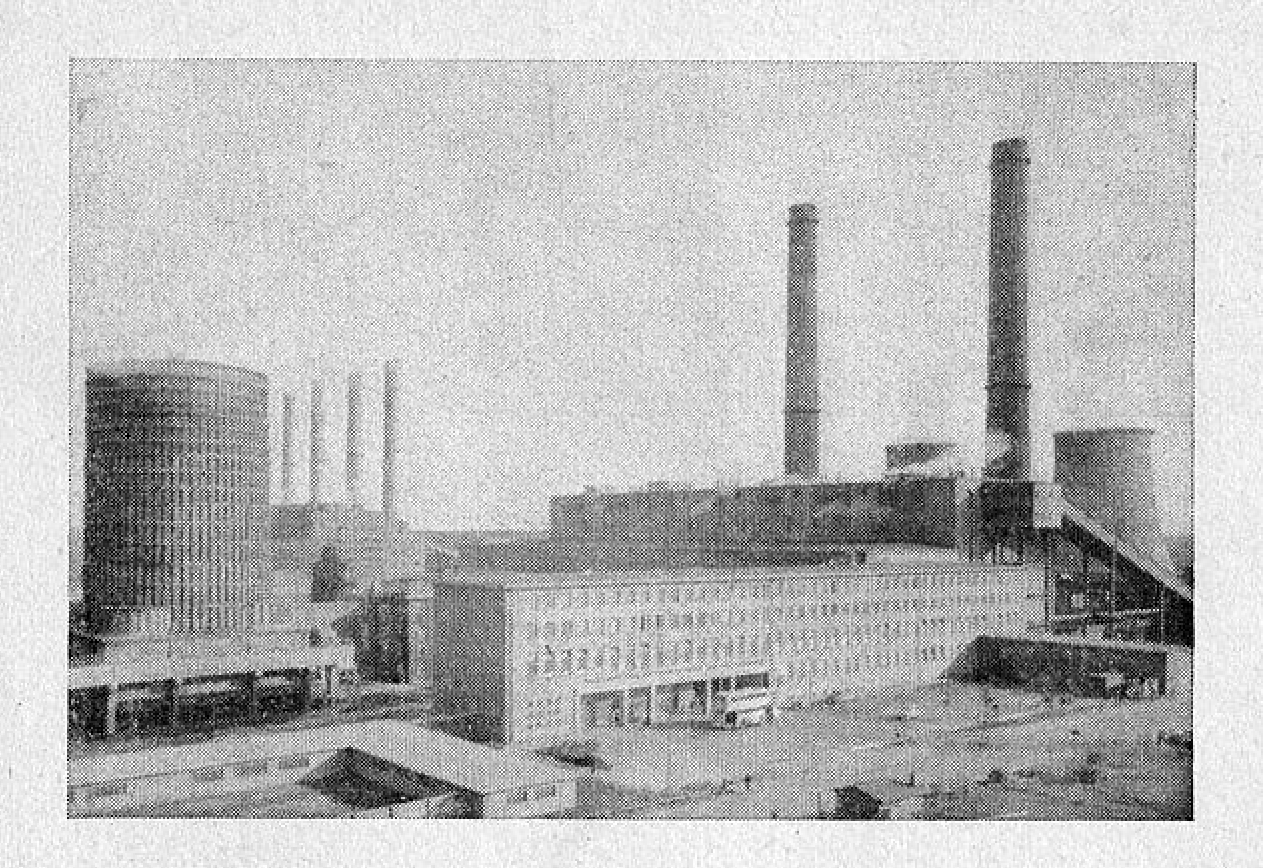
Beilage zur Zeitschrift „Energietechnik“

Methoden zur Sicherung einer stabilen Fahrweise im Jugendkraftwerk „Artur Becker“ Trattendorf



Herausgegeben vom VEB Deutscher Verlag für Grundstoffindustrie
in Zusammenarbeit der Abteilung Energie des Volkswirtschaftsrats
der Deutschen Demokratischen Republik

Verlag: VEB Deutscher Verlag für Grundstoffindustrie
Verlagsleiter: Dr. Heinz Schöbel

Herausgeber: Kammer der Technik (Fachverband Energie und Wasser) Redaktion: Franz Vaeth, Sigrid Franke · Anschrift des Verlages und der Redaktion: Leipzig W 31, Karl-Heine-Straße 27 · Sitz der Redaktion: Leipzig W 31, Blümnerstraße 21 · Fernsprecher: 4 04 74 · Telegrammadresse: Grundstoffverlag, Leipzig · Der Verlag behält sich alle Rechte an den von ihm veröffentlichten Aufsätzen und Abbildungen, auch das der Übersetzung in fremde Sprachen, vor · Auszüge, Referate und Besprechungen sind nur mit voller Quellenangabe zulässig · Erfüllungsort und Gerichtsstand Leipzig · Die Zeitschrift „Energietechnik" erscheint monatlich einmal · Bezugspreis vierteljährlich 9,– DM (bei monatlicher Zahlung 3,– DM) · Bestellungen nehmen alle Postanstalten in der Deutschen Demokratischen Republik, in der Deutschen Bundesrepublik und Westberlin, alle Buchhandlungen, die Beauftragten der Zeitschriftenwerbung des Postzeitungsvertriebs sowie der VEB Deutscher Verlag für Grundstoffindustrie entgegen · Verantwortlich für den Anzeigenteil: DEWAG-Werbung · Gültige Anzeigenpreisliste Nr. 2 · Anzeigenannahme: DEWAG-Werbung, Leipzig C 1, Friedrich-Ebert-Straße 110, und alle DEWAG-Betriebe in den Bezirksstädten der DDR · Satz und Druck: VEB Offizin Andersen Nexö in Leipzig W 31, Nonnenstraße 38 · Veröffentlicht unter der Lizenz-Nr. ZLN 5181 der Deutschen Demokratischen Republik

„Alles für die Stärkung der ökonomischen Grundlagen der Deutschen Demokratischen Republik, damit sie ihre große geschichtliche Aufgabe im Kampf um die Sicherung des Friedens, für den Sieg des Sozialismus in der Deutschen Demokratischen Republik und für die Zukunft ganz Deutschlands erfüllen kann."

Das Ziel und den konkreten Weg zur Lösung dieser gewaltigen Aufgaben weist uns eindeutig das nationale Dokument. Noch nie wurde der deutschen Nation so klar und deutlich gezeigt, wie in diesem Dokument, warum die deutsche Bourgeoisie unfähig ist, die deutsche Nation zu leiten und nur die Macht der Arbeiter und Bauern Deutschland vor seinem Untergang retten kann.

Der Kampf um den Sieg des Sozialismus in unserer Republik wird um so erfolgreicher sein, je schneller und besser es uns gelingt, alle Kräfte zu mobilisieren und alle Reserven und Möglichkeiten zur Steigerung der Arbeitsproduktivität auszuschöpfen und zu nutzen.

Die Hauptaufgabe für unseren Industriezweig im Planjahr 1962 besteht deshalb darin, der Industrie und Bevölkerung eine störungsfreie, bedarfsgerechte und wirtschaftliche Versorgung mit Elektroenergie, Gas und Wärme zu sichern.

Wir leisten damit zur Verwirklichung der Beschlüsse der 14. und 15. Tagung des ZK der SED, wo in Auswertung des XXII. Parteitages der KPdSU die Richtlinien zur praktischen Durchführung der ökonomischen Politik, zur schnellen Entwicklung der Produktivkräfte und Stärkung der ökonomischen Grundlage in der Deutschen Demokratischen Republik dargelegt wurden, einen wesentlichen Beitrag.

Die Erfüllung der Aufgaben kann jedoch nur durch eine verbesserte Leitungstätigkeit, durch die Einbeziehung aller Werktätigen, durch die konsequente Anwendung der neuen Technik und der neuesten Erfahrungen der Produktion, durch technologische Verbesserungen, Erziehung zu höherer Disziplin und Arbeitsmoral und Übertragung der besten Erfahrungen gelöst werden. Wir haben dort die besten Erfolge, wo sich das Neue am schnellsten durchsetzt und wo es die Leiter verstehen, das Neue zu erkennen, in der täglichen Arbeit anzuwenden und die Werktätigen unserer Betriebe zu befähigen, größere Produktionsleistungen zu vollbringen. Das zeigt sich beson-

ders an dem Beispiel der Verbesserung der Arbeit im Jugendkraftwerk „Artur Becker" Trattendorf. Die Werktätigen des Jugendkraftwerkes „Artur Becker" Trattendorf schufen durch ständige politische Auseinandersetzungen in Versammlungen, Produktionsberatungen und am Arbeitsplatz die entsprechende Klarheit über die nationale Frage in Deutschland und die historische Aufgabe unseres Staates. Das war die Voraussetzung zur Erreichung einer straffen Ordnung, bewußten Disziplin und einer guten Arbeitsmoral sowie besonders zur Durchsetzung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts in allen Betriebsteilen des Kraftwerkes. Es entwickelte sich eine große patriotische Bewegung zur Aufdeckung aller Reserven im Kampf um die schnelle Steigerung der Arbeitsproduktivität und Senkung der Selbstkosten.

Neue, sozialistische Menschen, von der Partei erzogen, erfüllt vom Drang nach schöpferischer Arbeit, erkannten, daß es Sache und Ehre eines jeden ist, mitzuhelfen, die energetische Basis der DDR zu stärken.

Die Anwendung der neuen wissenschaftlichen Erkenntnisse sowie die Verbesserung der technologischen Prozesse sind besonders für unseren Industriezweig, von dessen schneller und vorrangiger Entwicklung das Vorankommen der gesamten Volkswirtschaft wesentlich abhängt, von ausschlaggebender Bedeutung.

Je besser es die Werkleitungen und gesellschaftlichen Organisationen verstehen, die Produktionsarbeiter und Angehörigen der technischen Intelligenz zusammenzuführen, anzuleiten und zu unterstützen, um so besser wird die Zusammenarbeit und die Erfüllung unserer Planaufgaben und Ziele im Produktionsaufgebot.

Leiter der Energiewirtschaft

Methoden zur Sicherung einer stabilen Fahrweise im Jugendkraftwerk „Artur Becker" Trattendorf*

Von Ing. Dieter Albert

Betriebsleiter des Jugendkraftwerks „Artur Becker" Trattendorf

Unser als „Bau der Jugend" in der Trattendorfer Heide errichtetes Kraftwerk zählt mit zu den ersten neuen Kraftwerken, die unter der Arbeiter-und-Bauern-Macht entstanden sind. Die installierte Leistung der beiden Werke I und III beträgt 450 Megawatt (MW).

Im ersten Fünfjahrplan wurde das Mitteldruckwerk – Werk III – mit 6 Kondensations-Maschinen zu je 25 MW und die dazugehörigen Steilrohr-Strahlungs-Kessel zu je 125 t Dampf/h, 42 kp/cm² Dampfdruck und 450 °C Dampftemperatur gebaut und in Betrieb genommen. Daran schloß sich der Bau des ersten Hochdruckkraftwerkes unserer Republik mit einer Gesamtleistung von 300 MW an. Dieser Betriebsteil ist in Blockanordnung errichtet. Es sind jeweils zwei Strahlungskessel mit 160 t Dampf/h, 132 kp/cm² Dampfdruck und 500 °C Dampftemperatur und Zwischenüberhitzung mit einer Vorschaltmaschine von 25 MW und einer Nachschaltmaschine von 50 MW gekuppelt. Damit ist dieses junge Werk, das den verpflichtenden Namen des antifaschistischen Widerstandskämpfers „Artur Becker" trägt, z. Z. noch das größte Kraftwerk unserer Deutschen Demokratischen Republik.

Unsere Arbeiter, Angestellten, Meister und Ingenieure kamen aus allen Teilen unserer Republik. Sie sind mit dem Aufbau unseres Werkes gewachsen und werden immer stärker zu bewußten Mitgestaltern der sozialistischen Gesellschaft.

Mit den Ergebnissen des Jahres 1961 wird die Richtigkeit der Feststellung der 14. Tagung des Zentralkomitees der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands bestätigt, daß die Vollendung des Aufbaus der sozialistischen Gesellschaftsordnung durch die Arbeiter in der Sphäre der materiellen Produktion, durch die Entwicklung der gesellschaftlichen Produktivkräfte entschieden wird.

So haben wir 1961 den Staatsplan der Elektroenergieerzeugung bereits am 23. Dezember erfüllt und bis zum Jahresende eine Mehrproduktion von 82,7 GWh gebracht. Das war nur möglich, weil als Ergebnis des Plans der Spitzenleistung 102,35 % Erfüllung ausgewiesen werden konnten. Die Massenbedarfsgüterproduktion erreichte 126 %.

---

* Vortrag, gehalten auf der Werkdirektorentagung am 2. und 3. März 1962 in Trattendorf

Ausschlaggebend dafür war die Hilfe unserer 35 Brigaden, die um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit“ kämpften, von denen sieben Brigaden diese Auszeichnung bereits tragen.

Maßgeblich sind an diesem Ergebnis auch die 18 sozialistischen Arbeitsgemeinschaften beteiligt, von denen eine ebenfalls mit dem Staatstitel ausgezeichnet wurde.

Die Anstrengungen unseres Kollektivs fanden ihre Anerkennung durch die Staatsauszeichnung mit dem Orden „Banner der Arbeit“ am 1. Mai 1961 und mit der „Artur-Becker-Medaille“ in Gold im Februar 1961. Außerdem gelang es, im sozialistischen Wettbewerb der Kraftwerke viermal den Republiksieg zu erringen.

Das war nur möglich, weil unter Führung der Betriebsparteiorganisation das Kollektiv unseres Werkes immer mehr in die Lenkung und Leitung des Betriebes einbezogen wurde.

Unter den neuen Bedingungen reichte das jedoch nicht mehr aus. Heute muß unser Kollektiv unter Führung der Betriebsparteiorganisation größere Aufgaben erfüllen.

Die richtungweisenden Beschlüsse der 14. und 15. Tagung des ZK der SED bilden für uns die Grundlage für alle zu lösenden Aufgaben. Mit den Darlegungen des Genossen Walter Ulbricht wurde eine hervorragende Anleitung zur Anwendung der Lehren des XXII. Parteitages der KPdSU gegeben.

Das Programm der KPdSU, das mit voller Berechtigung als das kommunistische Manifest des 20. Jahrhunderts bezeichnet wird, beruht auf dem festen Fundament der historischen Leistungen des gesamten Sowjetvolkes beim Aufbau des Sozialismus. Es analysiert und verallgemeinert die Erfahrungen der Sowjetunion und der anderen Bruderländer — darunter auch der Deutschen Demokratischen Republik —, die beim Aufbau des Sozialismus und im Kampf um die Erhaltung des Friedens gesammelt wurden.

Der XXII. Parteitag der KPdSU zeigt, daß nur die Marxisten-Leninisten ein Programm, eine wissenschaftliche Voraussicht und eine klare Vorstellung von der Zukunft besitzen.

Das haben unsere Kollegen im Jugendkraftwerk „Artur Becker“ erkannt. Für uns ist das auch die Gewähr, daß bei richtiger Anwendung der schöpferischen Initiative unserer Menschen die höheren Aufgaben, die jetzt vor unserem Kraftwerkskollektiv stehen, gelöst werden.

Aber das war nicht immer so. Denn in den vergangenen Jahren wurde an der Arbeit unseres Werkes oftmals berechtigte Kritik geübt. Deshalb beschloß Ende 1959 die Bezirksleitung Cottbus unserer Partei, eine Brigade zur Veränderung der Lage einzusetzen.

Wie sah es damals aus?

Charakteristisch in unserem Werk war, daß die Verwirklichung von Parteibeschlüssen immer in den ersten Anfängen steckenblieb. Es fehlte die zielstrebige politisch-ideologische Erziehungsarbeit an allen Werktätigen durch das gesamte Leitungskollektiv. Die Verletzung der sozialistischen Leitungsprinzipien bei der Durchsetzung der Parteibeschlüsse führte zur Stagnation in der führenden Rolle der Partei. Der herrschende Liberalismus in der Betriebsparteiorganisation und den Massenorganisationen sowie bei den Wirtschaftsfunktionären förderte die unkritische Atmosphäre, führte zu Kapitulationserscheinungen bei der Überwindung von Schwierigkeiten und gipfelte in der Unterschätzung der Initiative der Werktätigen des Kraftwerkes.

Dieser Zustand führte dazu, daß zum Beispiel die Planerfüllung des IV. Quartals 1959 nur 87,6% betrug. Im Ergebnis des Brigadeeinsatzes wurden vom Parteiaktiv die richtigen Schlußfolgerungen gezogen und zielstrebig eine Änderung dieses Zustandes herbeigeführt.

Was wurde geändert?

Wir begannen mit der systematischen Stärkung der Parteiorganisation. Dabei wurde besonderer Wert auf die Festigung der Parteigruppen gelegt. Der Beschluß der Bezirksleitung über die Durchführung des Tages der Parteigruppe wurde durchgesetzt. Es wurde erreicht, daß die Genossen der Schichten und Meisterbereiche in jeder Woche regelmäßig zusammenkamen und berieten, wie die Beschlüsse der Partei in ihrem Bereich verwirklicht werden können.

Nach einer gründlichen Analyse der vorhandenen Kräfte nahmen wir eine Umgruppierung der Partei-, Gewerkschafts-, Jugend- und Wirtschaftskader vor. Die besten Kader wurden in den betrieblichen Schwerpunkten eingesetzt. Jetzt haben wir in jeder Brigade Genossen. Gleichzeitig begannen wir eine präzise Auftragserteilung und eine straffe Kontrolle der Beschlüsse durchzusetzen.

Das Parteiaktiv duldete nicht mehr, daß vor allem von den Leitern der Kampf um die Aufdeckung und Beseitigung der betrieblichen Mängel nur ungenügend geführt und kritischen Auseinandersetzungen aus dem Wege gegangen wurde.

Das offensive Auftreten der Parteiaktivisten zerschlug z. B. auch die Ideologie, daß die Vielzahl der Störungen auf die schlechte Qualität der Arbeit des Maschinenbaus und auf die mangelhafte Kohlequalität zurückzuführen sei.

Als Grundprinzip stellten wir heraus, daß Parteibeschlüsse für alle bindend sind und die Arbeitsgrundlage zur Lösung der betrieblichen Probleme bilden.

Der wachsende Einfluß der Parteiorganisation auf die übrigen Werksangehörigen zeigte sich Anfang 1960 und in der Folgezeit vor allem im Kampf der Brigaden und Meisterbereiche um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit".

Unter der organisierenden Kraft der Parteigruppen erfaßte diese Bewegung alle Produktionsarbeiter des Betriebes. Mit Hilfe des sozialistischen Wettbewerbs verstärkte sich der Wille zu kollektivem Handeln und wuchs der Drang zu Auseinandersetzungen mit alten überlebten Anschauungen. Ein wichtiges Ergebnis der Brigadenbildung bestand darin, daß die Belegschaftsangehörigen breiter in das Gespräch um die Lebensfragen unseres Volkes einbezogen wurden. Mit der Bildung von Komplexbrigaden auf horizontaler Ebene wurde der Schichtegoismus überwunden.

Dabei zeigte sich z. B. die kameradschaftliche Hilfe untereinander in der Bildung von Havariegruppen innerhalb der Schichten, die bei Störungen stets zur Stelle waren und sich vorbildlich einsetzten.

Erst durch die gebildeten Komplexbrigaden war es in vollem Umfange möglich, die Plassaer Methode einzuführen und nach ihr abzurechnen.

Gleichzeitig hatten wir uns mit den Brigaden, die um den Titel „Brigade der sozialistischen Arbeit" kämpfen, eine gute Ausgangsposition für die Führung des Produktionsaufgebotes geschaffen.

Einfluß der Betriebsparteiorganisation

Die Partei lehrt uns, daß Erfolge in unserem sozialistischen Aufbau in erster Linie davon abhängen, wie die Parteiorganisation in ihrer Gesamtheit konkreten Einfluß auf die Leitung des Betriebes nimmt und somit eine feste Einheit zwischen Politik und Ökonomie herstellt.

Dieser Grundfrage schenkten wir große Bedeutung.

Wie drückte sich das in der Arbeit aus?

Nach jeder Tagung des ZK der SED stellten wir z. B. allen mittleren und leitenden Kadern die Aufgabe, das veröffentlichte Material zu studieren, um danach in einer gemeinsamen Beratung darzulegen, welche Schlußfolgerungen sich daraus für sie in ihrem eigenen Bereich ergeben. Dazu wurden und werden auch die regelmäßig durchgeführten Intelligenzaussprachen genutzt, auf denen mit dieser politischen Zielsetzung die betrieblichen Probleme beraten werden.

Während noch vor 1½ Jahren unser Kollege Lohwasser, Kesselingenieur im Werk III, und mit ihm eine Reihe anderer Kollegen den Standpunkt vertraten *„Wir sind Ingenieure, laßt uns Ingenieurarbeit leisten"*, steht er heute mit an der Spitze bei der Führung des Produktionsaufgebotes in seiner Abteilung.

Das zeigt doch, daß bei richtiger Aufgabenstellung und Beachtung der betrieblichen Probleme die Lösung durch die Angehörigen der technischen Intelligenz gegeben ist.

Gut bewährt haben sich in dieser Hinsicht die im betriebseigenen Ferienheim durchgeführten Wochenendschulungen. Dabei legten wir besonderen Wert auf die Zusammensetzung der Lehrgangsteilnehmer.

So führten wir eine Schulung mit den Abteilungsparteiorganisations- und AG-Leitungsmitgliedern, Schichtingenieuren und Meistern durch, während in einer zweiten sämtliche leitenden Funktionäre vereinigt waren. Nach einem selbstgeschaffenen Schulungssystem wurden durch Selbststudium, Lektionen und Seminare die 12., 13. und 14. Tagung des ZK der SED in Verbindung mit den betrieblichen Problemen behandelt.

Ebenso wichtig zur Klärung der Frage des Zusammenhangs von Politik und Ökonomie ist der regelmäßig durchgeführte „Tag des Meisters“, bei dem Probleme der sozialistischen Leitungstätigkeit, Fragen des Wettbewerbs usw. im Mittelpunkt stehen.

Wie sah das z. B. am letzten „Tag des Meisters“ aus?

Ausgangspunkt der Beratung war unser Programm zur Weiterführung des Produktionsaufgebotes im Jahr 1962. Dabei betonten wir vor allem die hohe Verantwortung des Meisters als Organisator der sozialistischen Produktion. Wir untersuchten, warum es besonders auf die politisch-ideologische Auseinandersetzung ankommt und der Meister als Leiter eines Produktionsabschnittes auch für den ideologischen Zustand des ihm unterstellten Kollektivs verantwortlich ist. Deshalb verbanden wir den „Tag des Meisters“ mit einem Forum zum Wehrpflichtgesetz, auf dem leitende Genossen des Wehrkreiskommandos die Fragen der Meister beantworteten. Der „Tag des Meisters“ wird vom Leiter des Betriebes vorbereitet. Er berät mit der Betriebsparteiorganisation die Themenstellung und legt fest, welche leitenden Funktionäre auftreten.

Eine zur Erhöhung der Qualität unserer Brigadiere organisierte 14tägige Schulung nach der Arbeitszeit brachte uns im vergangenen Jahr gute Ergebnisse.

Sie kamen vor allem darin zum Ausdruck, daß es die Kollegen nachher besser verstanden, als Leiter eines Kollektivs in Erscheinung zu treten. Zum anderen nahmen unsere leitenden Funktionäre viele Anregungen für ihre Arbeit mit. Monatlich führt der BGL-Vorsitzende und der Leiter des Betriebes einen Erfahrungsaustausch mit den Brigadieren durch.

Wertvoll erscheint mir, darauf hinzuweisen, daß im vergangenen Jahr ein Zirkel zum „Studium des Marxismus-Leninismus" für die Intelligenz eingerichtet wurde, der zweifellos zur Erhöhung des politischen Grundwissens beigetragen hat. Dies kommt nicht zuletzt darin zum Ausdruck, daß drei Ingenieure den Antrag um Aufnahme als Kandidat für unsere Partei stellten.

Auf der Grundlage allseitiger Kaderbedarfs- und Entwicklungspläne legten wir großes Augenmerk auf die Erfüllung der Schulbeschikkungspläne der Partei, des FDGB und der FDJ. Hierzu haben wir leitende Kader delegiert.

So nahm der Genosse Heinmüller, Leiter der Elektro-Reparatur-Abteilung, an einem Lehrgang der Sonderschule der Bezirksleitung teil und entwickelte sich zu einem der besten Zirkelleiter in unserem Kreis.

Mit allen diesen Methoden haben wir gleichzeitig bewiesen, daß mit den im Betrieb vorhandenen Menschen die Aufgaben, die von der Partei gestellt werden, auch gelöst werden können.

Die Verbesserung der sozialistischen Leitungstätigkeit

Dabei kam es darauf an, unter Führung der Parteiorganisation alle Leitungen auf ein gemeinsames Ziel zu orientieren. Es wurden gemeinsame Programme erarbeitet und diese zielstrebig verwirklicht.

Im Jahr 1961 orientierten wir unsere Belegschaft zur Erfüllung aller Staatsplandispositionen vorerst auf ein Kampfprogramm bis zum 15. Jahrestag der SED.

Danach erarbeiteten wir für die nächste Etappe „Die Antwort der Trattendorfer Kraftwerker zum deutschen Friedensplan". Dieser schloß sich dann die Teilnahme am Produktionsaufgebot entsprechend dem Aufruf der Kollegen des VEB Elektrokohle Berlin-Lichtenberg an. Im Produktionsaufgebot stellten wir uns mit den Kumpeln des Braunkohlenwerkes „Glückauf" gemeinsame Aufgaben. Dadurch hoben wir die sozialistische Zusammenarbeit zwischen der Kohlenindustrie und der Energieerzeugung auf eine höhere Stufe. Die Verpflichtungen wurden auch ständig kontrolliert und notfalls in gemeinsamen Leitungssitzungen besondere Maßnahmen festgelegt. Ebenso hat sich bewährt, daß jeweils Montag früh alle leitenden Funktionäre der Partei und der Massenorganisationen durch den Sekretär der Betriebsparteiorganisation eine entsprechende Anleitung für ihre zu lösenden Aufgaben erhalten.

Wir schufen uns zur aktuellen und offensiven Führung der ideologischen Erziehungsarbeit eine Agitationskommission bei der zen-

tralen Parteileitung, in der neben den verantwortlichen Funktionären des Betriebes Genossen, Parteiaktivisten, Arbeiterforscher, Frauen und Jugendliche tätig sind.

Diese Agitationskommission gibt regelmäßig eine Wocheninformation an die einzelnen Parteigruppen und garantiert somit eine zielgerichtete Argumentation.

Darüber hinaus unterstützen wir die Verwirklichung unserer Anordnungen mit der Herausgabe von Flugblättern. In diesen wird neben ökonomischen Zielstellungen besonders die offensive Auseinandersetzung mit schädlichen Auffassungen geführt, wobei wir offen mit Namen und Adresse argumentieren.

Zum Beispiel haben wir die falschen Meinungen der Jugendlichen Vogel, Birla und Gleitzmann, die nicht bereit waren, den Ehrendienst in der Nationalen Volksarmee aufzunehmen, mit Hilfe von Flugblättern und individuellen Diskussionen zerschlagen.

Die ständige Höherentwicklung auf politischem und wirtschaftlichem Gebiet stellt an den Inhalt und die Methode der Leitungstätigkeit immer neue, höhere Anforderungen. Dieser wichtigen Erkenntnis schenken wir die größte Beachtung.

Dabei legen wir das Schwergewicht auf die Erhöhung der Eigenverantwortlichkeit der Leiter bis zum Brigadier und die sich daraus ergebende Rechenschaftspflicht.

Wir führen täglich um 9.00 Uhr das Frühgespräch beim Leiter des Betriebes durch, bei dem alle verantwortlichen Bereichsleiter kurz den Betriebszustand rapportieren und über die Erfüllung der Tagesaufgaben berichten. Dabei handelt es sich nicht nur um die Beratung von technischen Fragen, sondern auch um politisch-ideologische Probleme und die sich daraus ergebenden Aufgaben. Der Parteisekretär und der BGL-Vorsitzende nehmen am Frühgespräch teil.

Das ist sozusagen die entscheidende Lagebesprechung für den jeweiligen Tag, um das gesamte Kraftwerkskollektiv richtig in den Kampf zu führen.

Bei der Führung des Winterbetriebes gingen wir dazu über, daß die verantwortlichen Funktionäre des Betriebes – und hierzu gehören zweifellos der Parteisekretär, der BGL-Vorsitzende und der Sekretär der FDJ – um 7.00, 14.30 und 21.00 Uhr zu kurzen Lagebesprechungen zusammentraten, damit jederzeit die Lage eingeschätzt werden konnte.

Bewährt haben sich die regelmäßig durchgeführten Beratungen beim Betriebsleiter, die nach einem Arbeitsplan im 14tägigen Turnus mit der Rechenschaftslegung der verantwortlichen Funktionäre abgehalten werden.

Ebenso wertvoll sind die 14tägig durchgeführten Ingenierbesprechungen, bei denen im besonderen die Fragen des wissenschaftlich-technischen Fortschritts im Mittelpunkt stehen.

Im Kraftwerk „Artur Becker" existiert ein System, nach dem alle leitenden Wirtschaftsfunktionäre als Beauftragte des Betriebsleiters in den Gewerkschaftsgruppen tätig sind, um Schwierigkeiten in den Brigaden, wie sie z. B. in Fragen des Produktionsaufgebotes auftraten, beseitigen zu helfen.

Wir haben eingeführt, daß an jedem 10. des Monats von den Beauftragten des Betriebsleiters ein kurzer Bericht über ihre Tätigkeit bei der Führung des Produktionsaufgebotes gegeben wird. Immer besser verstehen es jetzt auch unsere Brigaden, in den monatlichen Versammlungen das Produktionsaufgebot zu kontrollieren, da diese Verpflichtungen für die Bewertung im innerbetrieblichen Wettbewerb und für den Leistungsvergleich als Grundlage dienen.

Diese Protokolle werden durch den Leiter des Betriebes und die ständige Produktionsberatung ausgewertet und sich ergebende Forderungen mit Hilfe von Weisungen durchgesetzt.

Welche Ergebnisse zeigt die Auswertung dieser drei Schwerpunktaufgaben?

Ich möchte dies am Beispiel der Führung des Produktionsaufgebotes und dabei mit seinem Kernstück, der stabilen Fahrweise, darlegen.

Nachdem in verhältnismäßig kurzer Zeit die Verpflichtungen zum Produktionsaufgebot der meisten Gewerkschaftsgruppen vorlagen, wurde sowohl in der Parteileitung, der Betriebsgewerkschaftsleitung als auch durch den Leiter des Betriebes eine gründliche Auswertung der Verpflichtungen vorgenommen. Dies ergab, daß die Mehrzahl der Verpflichtungen noch nicht vollauf den Zielen des Produktionsaufgebotes entsprachen, sondern daß sie mehr den Charakter einer Anschluß- und Schenkungsbewegung trugen. Außerdem waren sie kein Spiegelbild der Auseinandersetzungen über die Grundfragen der Politik unserer Partei und Regierung.

Über diese Mängel wurde auf einer gemeinsamen Leitungssitzung nochmals gründlich beraten und grundsätzliche Klarheit über die große politische Bedeutung des Produktionsaufgebotes geschaffen.

Ausgehend von dieser Leitungssitzung, fanden mit allen Wirtschaftsfunktionären und Funktionären der Partei und Massenorganisationen Seminare statt mit dem Ziel, über die Grundfragen des Produktionsaufgebotes Klarheit zu schaffen und eine gründliche Überarbeitung der Verpflichtungen zum Produktionsaufgebot zu erreichen.

Zum gleichen Zweck wurden auch alle anderen Mittel der Agitation, wie die Argumentation der Woche, die Flugblätter, der Funk, die Betriebszeitung und die „Roten Treffs", genutzt. Durch die eingelei-

teten Maßnahmen konnten die Mängel schnell korrigiert werden, die Verpflichtungen erhielten konkreten Inhalt, und eine ständige Kontrolle setzte ein.

Einen breiten Raum nahmen nun in diesen Verpflichtungen die politisch-ideologischen Auseinandersetzungen ein. Im wesentlichen konzentrierten sie sich auf zwei Fragen:

Erstens auf das ideologische Grenzgängertum und hierbei insbesondere das Abhören der westlichen Sender. Zum anderen war es die Klärung des Widerspruchs zwischen Wort und Tat. Der zeigte sich in verschiedenen Formen und ganz charakteristisch in Fragen der Verteidigungbereitschaft vor der Einführung der allgemeinen Wehrpflicht. Alle Jugendlichen im Alter von 18 bis 23 Jahren hatten ihre Bereitschaft erklärt. Als es aber darum ging, den bewaffneten Organen beizutreten, versuchten einige, sich zu drücken. Die offensive Auseinandersetzung zu diesen Fragen wurde mit den Mitteln der mündlichen und schriftlichen Agitation geführt.

Die Überarbeitung der ökonomischen Verpflichtungen wurde so vorgenommen, daß eine bessere Abrechnung gewährleistet ist.

So hat die Gewerkschaftsgruppe Rötzel bei der dritten Kontrolle ihrer Verpflichtungen zum Produktionsaufgebot beschlossen, daß die durch bessere Ausnutzung der Arbeitszeit und verbesserten Reparaturablauf erreichte Verkürzung der Reparaturzeit für Mühlenmotore im Werk III – um 8 Stunden je Motor – von den Gesamtstunden der Arbeitsstudie abgezogen werden.

Gerade der Ermittlung von Bestwerten beginnen wir jetzt eine größere Aufmerksamkeit zu schenken.

Zweifellos gibt es im Reparaturgeschehen des Kraftwerkes unterschiedliche Bedingungen. Wiederkehrende Arbeiten sind aber bestwertmäßig zu erfassen. So haben wir bei der Reparatur der Antriebsturbinen für die Speisepumpen im Werk I die bisherige Zeit von 1038 Stunden um 100 – also auf 938 Stunden – gesenkt. Diese Zeit geben wir jetzt als Vorgabe. Durch diese und eine Anzahl anderer Methoden zur restlosen Ausnutzung der Arbeitszeit gelang es, im Dezember 731 Stunden einzusparen.

Positiv auf die Kontrolle des Produktionsaufgebotes wirkten sich die Vorgaben der Kennziffern der Lenkungsabteilungen aus.

So hatte die Gewerkschaftsgruppe der Abt. Planung einen exakt ausgearbeiteten Plan geschaffen mit dem Ziel, den Staatsplan am 26. Dezember zu erfüllen. Dieser wurde von den Mitgliedern der Gewerkschaftsgruppe in Produktionsberatungen und anderen Zusammenkünften erläutert. Ebenso wurden die technisch-wirtschaftlichen Kennziffern auf der Grundlage der „Plessaer Methode"

vorgegeben. Wir wählten dabei solche Kennziffern, die von den Kollegen beeinflußbar sind. Das sind der spezifische Kohleverbrauch, der spezifische Dampfverbrauch und der elektrische Eigenverbrauch. Entsprechend der großen Bedeutung, die die Erfüllung des Spitzenplans für unsere Volkswirtschaft hat, wird den Brigaden auch die Leistung in der Spitzenzeit vorgegeben. Selbstverständlich wird auch die Aufteilung des Staatsplans auf die einzelnen Schichten vorgenommen.

In Form eines Monatsarbeitsauftrages werden diese Kennziffern auf die Tage und Schichten aufgeschlüsselt. Täglich rechnen die Schichten die Ergebnisse ab und haben dadurch die Möglichkeit der exakten Führung des innerbetrieblichen Wettbewerbes.

Rechenschaftslegung der Brigaden

Die Rechenschaftslegung unserer Brigaden im Produktionsaufgebot weist aus, daß wir neben der bereits genannten Planerfüllung im Jahre 1961 auch die anderen in unseren Programmen festgelegten Aufgaben erfüllt haben. Wir hatten uns das Ziel gestellt, die verfügbare Kraftwerksleistung um 5 MW zu erhöhen.

Durch folgende Maßnahmen wurden 17 MW erreicht:

1. Anwendung der Ergebnisse der Arbeit der sozialistischen Arbeitsgemeinschaften und Verbesserung der prophylaktischen Reparaturen an den Mühlen – Wegfall der Leistungsminderung von 8 MW.
2. Verwirklichung eines Verbesserungsvorschlages für den Betrieb der Hochdruck-Vorwärmer im Werk I: Erhöhung der Leistung um 6 MW.
3. Überfahren der Maschinen im Werk III: insgesamt 3 MW.

Der „Plan Neue Technik“ wurde mit 100% erfüllt. Statt der vorgesehenen 600 Verbesserungsvorschläge wurden 705 eingereicht.

Der erarbeitete Nutzen je Belegschaftsmitglied betrug 670,38 DM. Dem Fonds des Siebenjahrplans wollten wir 700 000 DM zuführen. Tatsächlich erbracht wurden 870 436 DM.

Die Genossen der Abteilungs-Parteiorganisation Werkstätten stellten sich anläßlich der Mitgliederversammlung zum Umtausch der Parteidokumente das Ziel, 137 000 DM durch eine 1%ige Materialeinsparung dem Siebenjahrplanfonds zuzuführen. Erarbeitet wurden insgesamt 219 541,44 DM.

Diese Ergebnisse zeigen, daß die Arbeiter, Angestellten und die technische Intelligenz ihr Handeln immer bewußter nach den politischen Erfordernissen des Kampfes um den Friedensvertrag und die ökonomische Stärkung der DDR richten. Die Verwirklichung der großen

ökonomischen Aufgaben setzt nicht nur Initiative und Aktivität voraus, sondern vor allem auch den Erwerb umfassender Kenntnisse. Deshalb hatten wir uns das Ziel gesetzt, im Jahre 1961 in den verschiedensten Lehrgängen 478 Kollegen an unserer Betriebsakademie zu qualifizieren. Am Jahresabschluß nahmen 679 Kolleginnen und Kollegen an Qualifizierungslehrgängen u. dgl. teil.

Besondere Bedeutung in der Führung des Produktionsaufgebotes legten wir auf die stabile Fahrweise unseres Werkes.

Berechtigt haben wir oft auf Tagungen Kritik über die Störhäufigkeit erhalten. Zweifellos kann man heute einschätzen, daß das Kollektiv unseres Kraftwerkes unter Führung der Parteiorganisation diese Mängel erkannt, angepackt und zielstrebig beseitigt hat. Dazu einige Zahlen:

1959 betrug die Störquote 15,9% der höchstmöglichen Leistung
1960 noch 1,3%.

Im Jahre 1961 erreichten wir — bezogen auf die Spitzenzeit — einen Störfaktor von 0,26% der höchstmöglichen Leistung.

Die Störquote für die gesamte Tageszeit beträgt 1961 0,54% (Bild 1 und 2).



Bild 1

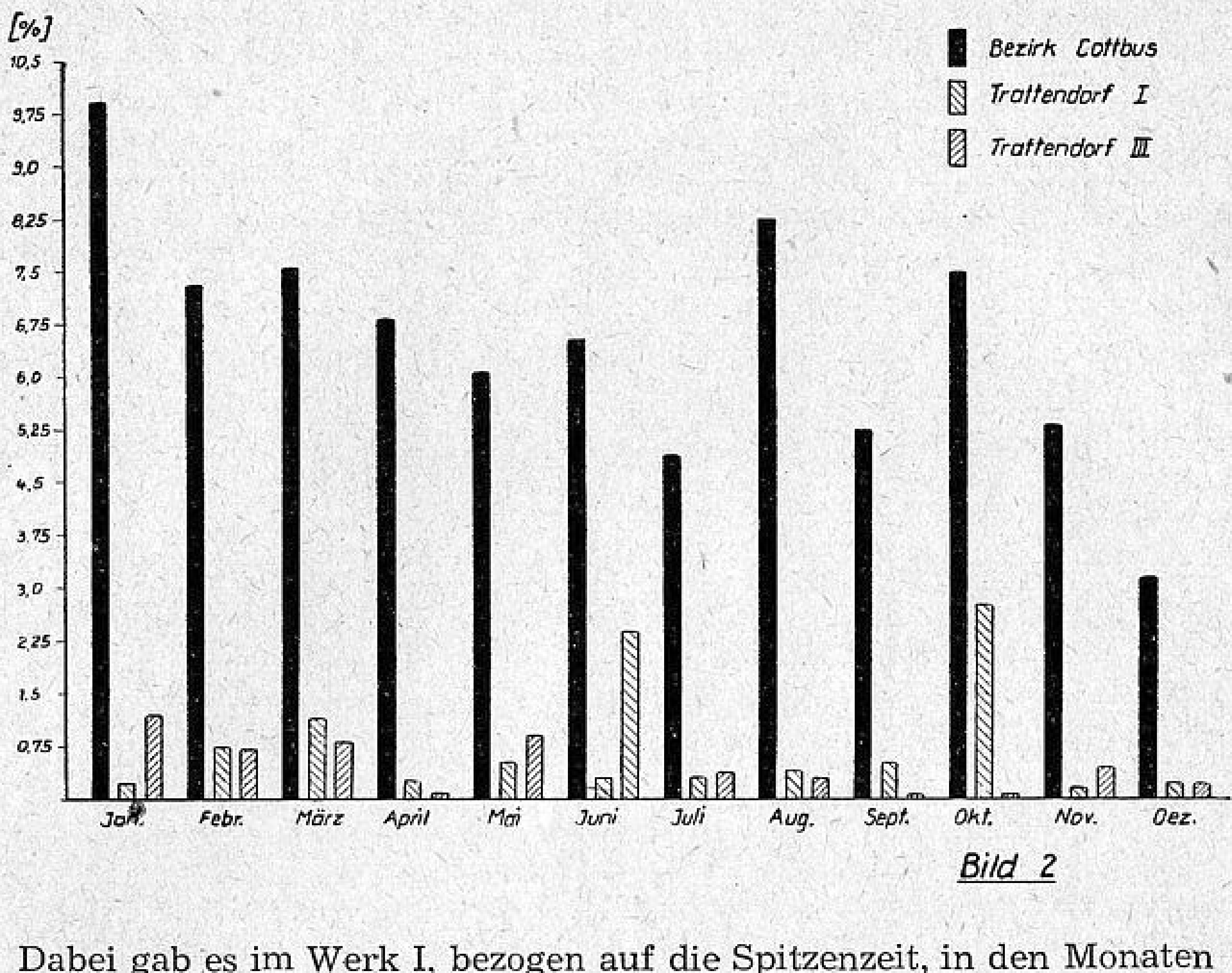


Bild 2

Dabei gab es im Werk I, bezogen auf die Spitzenzeit, in den Monaten August, September, Oktober eine Störquote von 0 und im Werk III in den Monaten Juni, Oktober, Dezember sowie Januar 1962 ebenfalls eine Störquote von 0.

Der Rückgang der Bedienungsfehler zeigt folgende Tendenz:

1960 Bedienungsfehler 74
1961 Bedienungsfehler 24

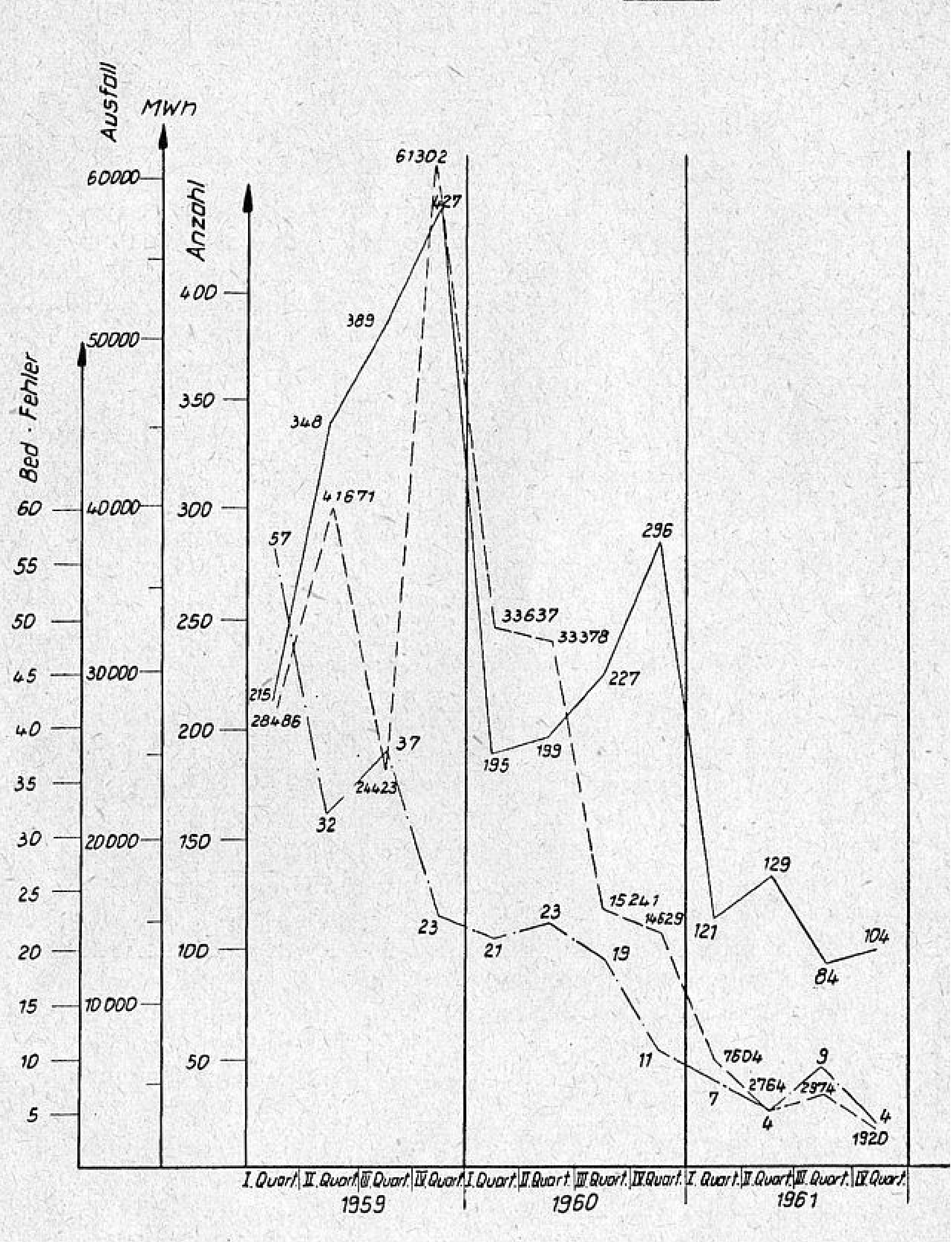
Entsprechend der Entwicklung des Störungsgeschehens haben wir uns jeweils Etappenziele gestellt (Bild 3). So orientierten wir am Anfang des Jahres 1691 — bezogen auf die Spitzenzeit — auf eine Störquote von 1%. Nachdem diese Entwicklung kein Kampfziel mehr darstellte, orientierten wir auf einen Störfaktor von 0,3% und jetzt auf 0%.

Es kam uns besonders darauf an, die zwei falschen Auffassungen über die Störungsursachen zu zerschlagen:

1. die Ideologie, der Maschinenbau sei an allem schuld, und
2. die sogenannten Kohleschwierigkeiten.

Dahinter versuchte man, die eigenen Mängel zu verstecken. Deshalb gingen wir daran, mit den eigenen Kräften des Betriebes eine Ver-

Bild 3



Ausfall
MWh
Anzahl
Bed. Fehler
60000
50000
40000
30000
20000
10 000
400
350
300
250
200
150
100
50
60
55
50
45
40
35
30
25
20
15
10
5
61302
427
389
348
41671
57
296
33637
33378
227
215
28486
37
24423
32
195
199
129
15241
14629
23
23
21
19
121
104
84
11
7604
9
2764
2974
7
4
4
1920
I. Quart.
II. Quart.
III. Quart.
IV. Quart.
1959
1960
1961
Bed. Fehler
Ausfall (MWh)
Anzahl

änderung herbeizuführen. Wir haben natürlich auch die Genossen vom VEB Bergmann-Borsig Berlin zu einer Parteiaktivtagung eingeladen, um über unsere Sorgen zu sprechen. Zu den Genossen der Kohle sind wir selbst gefahren.

Ordnung und Disziplin im eigenen Betrieb

Zunächst begannen wir aber, im eigenen Betrieb Ordnung zu schaffen und eine straffe Disziplin durchzusetzen. Große Aufmerksamkeit legten wir auf ein straffes Meldesystem nach folgender Methode: Wenn der Meister, Schichtingenieur, Abteilungsleiter, Hauptingenieur oder Betriebsleiter vor Ort kommen, schildert jeweils der die Anlagen bedienende Kollege kurz den Betriebszustand.

Dasselbe gilt für die mittleren Kader bei Kontrollgängen des vorgesetzten Leiters. Das bezieht sich aber auch auf die Meldepflicht des Betriebsleiters gegenüber dem Werkdirektor. Erscheint der Vorgesetzte mehrmals in derselben Schicht, so wird nur einmal gemeldet, außer, es haben sich zwischenzeitlich neue Bedingungen ergeben.

Nach anfänglichen ideologischen Auseinandersetzungen über das Rapportsystem bestätigt sich heute nicht nur dessen Richtigkeit, sondern seine unbedingte Notwendigkeit. Ebenso erfolgt die ordnungsgemäße Übergabe der Aggregate der Kollegen untereinander vor Ort mit einer kurzen Einschätzung über den Betriebszustand. Die Richtigkeit unseres Weges beweist uns der Ministerratsbeschluß zu den Fragen der Energiewirtschaft. Mit dessen Auswertung vor der Belegschaft wurden vor allem die Disziplin und Ordnung weiter erhöht, und die Klassenwachsamkeit erhöhte sich.

Ausgehend von diesem Beschluß, wurde auch das Antihavarie-Training verbessert, mit dem wir bereits im Jahre 1960 begonnen hatten. Bei der Durchführung des Antihavarie-Trainings wurde als erster Schwerpunkt die Festigung der Ortskenntnisse gesehen. Hierbei erhielten die Schichtingenieure den Auftrag, während der normalen Arbeitszeit ihr Schichtpersonal zu prüfen, und zwar so, daß ein Heizer bzw. Maschinist den Auftrag bekam, an einem benannten bzw. benummerten Schieber ein Schild zu hängen. Hierbei war darauf zu achten, in welcher Zeit diese Arbeiten durchgeführt werden.

Die zweite Etappe des Antihavarie-Trainings ist die Durchführung der Schulungen zum richtigen Verhalten beim Ausfall von Hauptanlagen. Im weiteren Betriebsablauf stellte sich heraus, daß diese Ausbildung bei der Beseitigung von Störungen bedeutende Vorteile brachte. Das Antihavarie-Training wurde in den einzelnen Bereichen sofort und beim Leiter des Betriebes in regelmäßigen Abständen ausgewertet.

Das planmäßig durchgeführte Antihavarie-Training soll u. a. auch zeigen, inwiefern vom Schichtpersonal die Betriebsanweisungen eingehalten werden und wie die Maschinisten bzw. Kesselwärter beim Eintritt einer solchen Störung reagieren.

Ein Beispiel aus der Praxis:

Wir wählten z. B. das Thema des Trainings so, daß es sämtliche drei Abteilungen, d. h. Kesselbetrieb, Maschinenbetrieb und Schaltwarte Werk III, betraf und einen Schwerpunkt im betrieblichen Störungsgeschehen darstellte.

Durch die hohe Dampfraumbelastung der 125-t/h-Dampferzeuger, Genehmigungsdruck 42 kp/cm², Heißdampftemperatur 450 °C, kam es in der Vergangenheit besonders bei Lastschwankungen zu Temperaturstürzen. Die Heißdampftemperatur fiel im Verlaufe einer solchen Störung des öfteren bis auf 300 °C ab. Da diese starken Temperaturschwankungen das Laufverhalten der Maschinen sehr ungünstig beeinflussen und im ungünstigen Fall zu einem Totalschaden der Maschine führen können, wurden im Rahmen einer sozialistischen Arbeitsgemeinschaft bereits Untersuchungen angestellt, wie diese Störungsursache beseitigt werden kann. Durch die Arbeit der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft „Temperaturstürze" gelang es, die durch Temperaturstürze verursachten Störungen auf etwa 10% gegenüber dem vergangenen Jahr zu senken. Außerdem wurde eine Betriebsanweisung erarbeitet, die das Verhalten des fahrenden Personals bei Temperaturstürzen festlegt.

Antihavarie-Training

Als Ausgangspunkt der Störung wurde der Kessel 1 angenommen. Durch den angenommenen Temperatursturz sollte an der Heißdampfleitung eine Dichtung durchgeschlagen sein, so daß ein Auftrennen des Frischdampfnetzes notwendig wurde. Durch diese Auftrennung fiel eine Speisepumpe aus, da die Einspeisung des Frischdampfes unterbrochen war. Vom schichtfahrenden Personal mußte im Verlaufe des Trainings eine elektrisch angetriebene Speisepumpe in Betrieb genommen werden. An der Maschine 3 wurde angenommen, daß vor dem Schnellschlußventil durch den Temperatursturz ebenfalls eine Dichtung durchgeschlagen sei.

Diese Aufgaben wurden in Form eines Briefes gleichzeitig an den Kesselwärter des Kessels 1, den Maschinisten der Maschine 3 und den Schichtingenieur übergeben. Die Aufgabenstellungen hatten im einzelnen folgenden Wortlaut:

Für den Schichtingenieur:
Durch einen Temperatursturz am Kessel 1 ist vermutlich an der Heißdampfleitung am Abgang zur Speisepumpe 4 eine Dichtung durchgeschlagen. Es sind die erforderlichen Umstellungen im Frischdampfnetz vorzunehmen.

Für den Kesselwärter:
Am Kessel 1 ist ein Temperatursturz eingetreten, die Heißdampftemperatur liegt z. Z. bei 350 °C, sie fällt aber weiter ab. Der Kessel ist entsprechend den Betriebsanweisungen zu fahren.

Für den Maschinisten:
An der Maschine 3 ist bereits mehrmals der Salzgehalt angestiegen. Zur Zeit steht der Salzgehaltmesser auf Endausschlag. Die Heißdampftemperatur ist auf 310 °C abgefallen. Dabei zeigte sich Wasseraustritt am linken Krümmer. Gleichzeitig treten starke Geräusche auf. Vermutlich ist ein Dichtungsschaden eingetreten. Es ist entsprechend den Betriebsanweisungen zu handeln.

Wie wurden die Aufgaben gelöst?

Nach Überreichen der Aufgabenstellung wurde festgestellt, daß die Kollegen der fahrenden Schicht überlegt, ruhig und richtig an die Lösung der Aufgabe gingen. Der Kessel wurde entsprechend der Betriebsanweisung in der Feuerleistung so weit gedrosselt, daß eine Dampfabgabe von etwa 50 t zustande kam. Gleichzeitig wurde der Kopfschieber zu etwa 50% geschlossen und die Überdachleitung geöffnet. Die Umstellungsarbeiten im Heißdampfnetz wurden ordnungsgemäß unter Beachtung sämtlicher Sicherheitsvorschriften und Arbeitsschutzanordnungen unter Leitung des Schichtingenieurs vorgenommen.

An der Maschine 3 wurden das Schnellschlußventil von Hand ausgelöst, so daß die Maschine vollständig vom Dampfnetz getrennt war und durch die anstehende Rückleitung aus dem elektrischen Netz auf der Nenndrehzahl gehalten wurde. Die vollständige Entlastung der Maschine 3 war möglich, da die Termine des Antihavarie-Trainings im Einvernehmen mit der Bezirkslastverteilung (BLV) festgelegt wurde. Die entsprechende Absenkung von 25 MW war bereits vorher erfolgt. Während des Trainings war vom Personal der Schaltwarte lediglich eine Lastverschiebung vorzunehmen, indem die von der Maschine 3 zum Zeitpunkt der angenommenen Störung gefahrene Leistung auf andere Maschinen übertragen werden mußte. Das gesamte Antihavarie-Training wurde erschwert durch die angenommenen Dichtungsschäden. Die starke Geräuschbildung wurde durch das Öffnen von zwei Entlüftungen unmittelbar an der

Maschine erzeugt. Die erzeugten Geräusche waren so stark, daß eine Verständigung zwischen dem Schichtpersonal auch auf kürzeste Entfernungen nicht möglich war. Die entsprechenden Anweisungen konnten nur durch Zeichen gegeben werden.

Nach dem Antihavarie-Training erfolgte die Einschätzung. Die Kollegen der Schicht hatten ihre Aufgabe richtig und umsichtig gelöst. Das schnelle Abfahren der Maschine hätte sich im wirklichen Störungsfalle günstig auf die Entwicklung des Temperatursturzes ausgewirkt, indem die Heißdampftemperatur bereits in einem ungefährlichen Bereich abgefangen worden wäre. Das Wechseln der Speisepumpen war innerhalb von 6 Minuten erledigt. Die Gesamtfahrweise des Werkes während der angenommenen Störung wich nicht von dem vorgegebenen Wert der BLV ab.

Darüber hinaus nutzten wir die Qualifizierung in der Springerschicht. Dort werden betriebsbedingte Schulungen unter Leitung der Schichtingenieure durchgeführt. Dabei legen wir besonderen Wert auf die Qualifizierung zu einem zweiten Kraftwerksberuf. Das half uns, schwierige Betriebszustände schneller zu meistern. Heute haben wir in jeder Schicht eine Anzahl von Kollegen, die in der Lage sind, wechselseitig Maschinen und Kessel zu bedienen.

Wertvolle politische Arbeit bei der Auswertung der Störungen leisteten die gebildeten Havariekommissionen der Schichten bzw. Werke. Sie werten sofort und in Produktionsberatungen jede Störung auch vom klassenmäßigen Standpunkt aus und schlagen dem Leiter entsprechende Maßnahmen vor. Diese öffentliche Auswertung in den Produktionsberatungen hat einen um so größeren erzieherischen Wert, da alle Brigaden im Wettbewerb die Senkung der Störquote mit als Bewertungs- und damit Prämiierungsgrundlage verwenden.

Positiv hat sich ausgewirkt, daß wir eine enge Verbindung zwischen dem BfN und dem Störungsingenieur hergestellt haben. Dadurch werden besonders die Schwerpunkte der Störungen durch das BfN mit erkannt und durch das „Thema des Monats“ die Kollegen im Vorschlagswesen darauf orientiert.

Nicht zuletzt besteht zwischen der Senkung der Störungen und dem Aufschwung des Vorschlagswesens ein Zusammenhang. Bereits im I. Quartal 1961 hatten wir fast so viel Vorschläge wie im Jahr 1960 insgesamt.

Ebenso haben wir auf einer der regelmäßigen Beratungen der Arbeiterforscher die Senkung der Störquote behandelt. Hier gab es eine gute Initiative, die z. B. im Werk I zu Veränderungen an den Gallschen Ketten führte. An allen Redlern gingen wir von der 50er- zur 65er-Teilung über und erreichten damit Typenreinheit. Der Ver-

such, an den Redlern im Werk III Stirnradgetriebe einzusetzen, hat sich bewährt. Diese Getriebe sollen auch an den anderen Redlern umgehend angebracht werden.

Gut ausgewirkt hat sich, daß bei Schwierigkeiten im Betriebsgeschehen und besonders in den Spitzenzeiten alle verantwortlichen Leiter vor Ort waren oder ein Beauftragter für die Fahrweise während der Spitzenzeit zusätzlich eingesetzt wurde. Zu dieser Methode griffen wir auch, wenn Schwierigkeiten in der Kohlezufuhr oder Kohlequalität auftraten.

Jetzt beachten wir besser als bisher die Qualifizierung der Schichtingenieure, die doch über den Zeitraum einer Schicht verantwortlich die Fahrweise des Werkes leiten. Dabei haben wir einen Schichtingenieur, der den Qualitäten nicht entsprach, abgelöst und zwei weitere zum kombinierten Studium delegiert.

Beim Reparaturpersonal setzte sich mit Hilfe des Produktionsaufgebotes die Abgabe der sechsmonatigen Garantieverpflichtungen für die geleisteten Arbeiten an Maschinen und Anlageteilen immer stärker durch.

Die Feststellung, daß laufende und sich immer wiederholende Störungen an den Feuerungen zu erheblichen Leistungsminderungen führten, veranlaßte uns, die vorbeugenden Reparaturen an den Aggregaten wie Mühlen, Sichter, Regler u. dgl. zu verbessern, so daß diese außerplanmäßigen Ausfälle auf ein Mindestmaß beschränkt werden. Vorbeugende Nachtreparaturen, die wir mit Hilfe eines guten Bereitschaftssystems organisieren, haben dazu entscheidend beigetragen.

Die persönliche Pflege der fahrenden Schichten für bestimmte Anlageteile ist genau festgelegt, um damit der prophylaktischen Reparatur Unterstützung zu geben.

Um die Fluktuation und den Krankenstand weitestgehend zu senken, sind wir in letzter Zeit sogar dazu übergegangen, bei den physisch stark belasteten Reparaturschlossern der Mühlen ein Schichtsystem einzuführen, nach dem die Kollegen im Werk III nur einmal in 7 Wochen Nachtschicht haben.

Mit diesen und anderen Maßnahmen, die in unserem Programm zum Arbeits- und Gesundheitsschutz festgelegt sind, haben wir erreicht, daß im Jahre 1961 die Zahl der Unfälle gegenüber 1960 um 39 zurückgegangen ist und die Unfallquote von 0,79% auf 0,47% sank. Die Zahl der Ausfalltage durch Unfälle und Krankheit verringerte sich 1961 gegenüber 1960 um über 1000.

Wir haben uns für 1962 die Aufgabe gestellt, die Unfallquote auf 0,40% und den Krankenstand auf 5% zu senken. Dabei hilft uns die

Wiederholung des Befähigungsnachweises aller Wirtschaftsfunktionäre bis zum stellvertretenden Brigadier, die wir im vergangenen Jahr durchführten.

Wissenschaftliche Arbeiten der Arbeitsgemeinschaften

Wesentlichen Einfluß auf die Verringerung der Störungen haben wir durch die sozialistischen Arbeitsgemeinschaften „Mühlenfeuerung“, „Mühlenmotore“, Temperaturstürze“ und eine Anzahl anderer genommen.

Außerdem haben wir zur wissenschaftlichen Untersuchung spezieller Probleme eine Versuchsgruppe, bestehend aus einem Diplomingenieur, einem jungen Ingenieur und zwei Mechanikern, davon eine Frau, gebildet.

Am Beispiel dieser Versuchsgruppe und der Arbeitsgemeinschaft „Mühlenfeuerung“ sollen die Probleme etwas eingehender behandelt werden.

In den meisten Kraftwerken treten an den Brennstaubkanälen überhaupt keine Schwierigkeiten auf. In unserem Hochdruckwerk stellen sie jedoch einen Schwerpunkt von entscheidender Bedeutung für die Sicherheit und Stabilität des Betriebes dar. Der hohe Sandanteil der Kohle ruft starken Verschleiß und dadurch Undichtheiten an den Krümmern hervor. Im Falle der Staubkanäle wurde eine systematische Auswertung der Verschleißerscheinungen an den vorhandenen Staubleitungen durchgeführt, und Untersuchungen über die Staubbewegung wurden in einem Modellkrümmer vorgenommen. Dadurch wurde ein Einblick in die strömungstechnischen Vorgänge gewonnen, der zur Entwicklung neuer Kanäle geführt hat, die uns von den derzeitigen Sorgen befreien werden.

Die starke Verschleißwirkung der Beimischungen der Rohbraunkohle, die in unseren beiden Werken zum Einsatz kommt, hat uns sowohl an den Schlägermühlen als auch an den Ventilatormühlen erhebliche Schwierigkeiten gebracht, die durch den allgemein bestehenden Mangel an Reparaturpersonal zeitweilig kritische Formen annehmen.

Durch die Tätigkeit unserer sozialistischen Arbeitsgemeinschaft und der Versuchsgruppe war es möglich, an den Schlägermühlen spürbare Verbesserungen anzubringen, die uns eine Erhöhung der Laufzeiten von durchschnittlich 700 auf 1200 Stunden brachten.

Nach dem letzten Stand der Arbeiten sehen wir auch für die Ventilatormühlen einen Erfolg heranreifen, indem wir mit einem neuen Grenzschicht-Sichter die Laufzeit der Schlagräder auf die doppelte bis dreifache Zeit der herkömmlichen Mühlen verlängern können, ohne daß uns der hohe Lignitanteil der Kohle anderweitigen Nach-

teil bereitet. Auch bei diesen Arbeiten ist die Tätigkeit unserer Versuchsgruppen durch die Anwendung moderner Methoden gekennzeichnet, die ganz offensichtlich schneller zu technisch brauchbaren Lösungen führen als das Herumprobieren auf Grund von irgendwelchen Vorstellungen.

Zu den Methoden, die wir als besonders nutzbringend erachten, gehören insbesondere Untersuchungen an Modellen, wobei sich unsere Versuchsgruppe beispielsweise auch des Zeitlupenfilms bedient hat, um in solche Vorgänge eindringen zu können, die sich der unmittelbaren Beobachtung mit dem bloßen Auge entziehen.

Ein weiteres Ergebnis der Tätigkeit der sozialistischen Arbeitsgemeinschaft ist die Einführung einer neuen Waschmethode für die Kondensationsmaschinen des Werkes III. Zum Waschen werden die entsprechenden Maschinen mit dem Kessel auf Blockbetrieb umgestellt und dann der Kessel mit dem Druck und der Temperatur abgefahren. Diese Methode wird bei umfangreichen Wochenendreparaturen angewandt. Damit wird erreicht, daß die Abkühlungszeiten der Maschinen auf ein Minimum beschränkt bleiben können.

Zusammenfassend läßt sich sagen, daß durch enge Zusammenarbeit der Verantwortlichen des fahrenden Betriebes mit den Produktionsarbeitern — besonders aus dem Reparaturpersonal — in Form sozialistischer Arbeitsgemeinschaften die beste Lösung gegeben ist, die Zielstrebigkeit der Arbeit zu garantieren. Durch diese Zusammenarbeit werden erneut die sozialistischen Beziehungen zwischen wissenschaftlicher Planung und Leitung, politisch-ideologischer Überzeugungsarbeit und bewußter Disziplin, so wie es das 14. Plenum des ZK forderte, gefestigt und zur Masseninitiative und Durchsetzung der ökonomischen Gesetze als dem tiefsten Sinn des Produktionsaufgebotes genutzt. Die schöpferische Anwendung dieser Prinzipien bestätigt die Praxis bei der Lösung der Aufgaben zur Sicherung der maximalen Energiedarbietung in den Wintermonaten. Wir organisierten den Winterkampf bereits nach der Auswertung des vergangenen Winters im Monat März 1961. In den Monaten Mai und Juni führten wir die Diskussion zur Vorbereitung des Winterbetriebes nicht nur im Bereich der Kohlezufuhr, sondern im gesamten Betrieb. Diese wurden auch während der Zeit der Beratungen der Winterfestmachungsaufgaben nochmals wiederholt.

Die bereits in unserem gemeinsamen Programm abgegebene Verpflichtung, die Reparaturzeiten zu unterbieten, Anlageteile in persönliche Pflege zu nehmen und besonders prophylaktische Reparaturen an den Mühlen und Reglern durchzuführen, sind eben alles Maßnahmen zur Vorbereitung des Winterbetriebes. Es versteht sich

von selbst, daß das Ziel — Störquote 0 in den Spitzenzeiten zu erreichen — mit zum Kernstück des Winterbetriebes gehört.

Das Parteiaktiv beriet die Fragen des Winterkampfes. Wir stellten uns das Ziel, durch die maximale Darbietung an Elektroenergie die Losung der Bezirksparteiorganisation im Bezirk Cottbus,

„ständig 1300 MW in den Spitzenzeiten sicher am Netz zu haben",

mit zu verwirklichen.

Alle Mittel der Agitation, wie Flugblätter, Presse, Funk und nicht zuletzt die Mitgliederversammlungen der Partei und Organisationen wie auch die Produktionsberatungen, führten zu weiteren Verpflichtungen der Kollegen, zu freiwilligen Einsätzen während der Winterzeit.

Plan der ersten 72 Stunden

Diese Tatsachen beweisen doch, daß, wenn man es richtig versteht, alle Aufgaben im Komplex zu lösen sind und jeder betriebliche Schwerpunkt, wenn richtig angepackt wird, beseitigt werden kann. Wir schufen uns einen Plan der ersten 24 Stunden. Das ist der Zeitraum, in dem die Einsatzgruppen der Verwaltung bis zum ordnungsgemäßen Einsatz der zusätzlichen Arbeitskräfte ihre Aufgaben durchführen. Die Erfahrungen des letzten Winters haben uns zu der Erkenntnis geführt, den Plan der ersten 24 Stunden auf 72 Stunden zu erweitern.

Im Plan der ersten 72 Stunden liegen die Einsatzgruppen der Verwaltung und der Werkstätten fest. Sie werden nach einem festgelegten Benachrichtigungssystem innerhalb kürzester Zeit alarmiert und zum Einsatzort gebracht. Sie dienen zur Verstärkung des Bunkerpersonals und Besetzung des Nachheizgleises.

Von der ersten Minute an hatten wir die straffe Leitung in der Hand und waren jederzeit über die Lage voll informiert. Neben kurzen Lagebesprechungen gab es zwischenzeitlich operativen Einsatz an den Brennpunkten gemeinsam mit dem Parteisekretär und dem BGL-Vorsitzenden. Bei Besonderheiten wurden Sofortmaßnahmen eingeleitet. Besondere Beachtung fand auch hier wieder, daß die Schwerpunkte mit Genossen und verläßlichen Kollegen gesichert wurden. So haben wir bereits im November vier junge Ingenieure für den Einsatz als Schicht-Ingenieur in der Kohlezufuhr vorbereitet. Sie lösten ihre Aufgaben vorbildlich.

Damit haben wir in zweierlei Hinsicht Ergebnisse zu verzeichnen: Einmal ist der Beweis erbracht worden, daß junge Menschen kühn

an verantwortliche Funktionen gestellt werden können und diese auch ausfüllen. Zum anderen haben diese jungen Freunde sich in der praktischen Tätigkeit viele Eigenschaften eines Ingenieurs aneignen können, die an der Fachschule nur theoretisch gelehrt werden konnten. Nicht zuletzt ist dies ein Beispiel der praktischen Jugendpolitik im Betrieb.

Die Verantwortlichkeit für das zusätzliche Personal übertrugen wir sechs Rangierleitern, die wir uns bereits in der Vorbereitung des Winters aus Kolleginnen der Verwaltung herangebildet hatten. Es stellte sich jedoch bald heraus, daß diese Anzahl nicht ausreichte. Wir qualifizierten daraufhin noch zehn weitere Frauen aus der Ver waltung für diese Tätigkeit. Sie wurden nach einem genauen Schichtplan eingesetzt. Ausgehend von den Rangierleitern, entfaltet sich ein richtiger Wettstreit über die kürzeste Heizzeit der Kohlezüge auf dem von uns im Sommer selbst geschaffenen Nachheizbahnsteig. Von Vorteil war auch, daß wir bereits in den Sommermonaten unsere Bunkerbrigaden zum Erfahrungsaustausch bzw. zur Exkursion in die Grubenbetriebe schickten, damit sie sich mit den Verhältnissen und den Schwierigkeiten unserer Kumpel der Kohle vertraut machten.

Dadurch, daß es uns gelang, vorher die Fragen des „Warum und Wie" zur Führung des Winterbetriebes zu klären, war auch die Bereitschaft zur Führung des Winterkampfes eine sehr hohe. So gab es am 1. Weihnachtsfeiertag den freiwilligen Einsatz des ingenieur-technischen Kollektivs auf dem Nachheizgleis. Unser Kollege Kesselingenieur Lohwasser hatte seinen Bruder, der in der Akademie der Wissenschaften Berlin, Zentralstelle für Dokumentation, beschäftigt ist, zu Besuch. Als unser Kollege Lohwasser am 1. Weihnachtsfeiertag zum Einsatz in den Betrieb fuhr, schloß sich sein Bruder an, der erklärte, daß auch er bereit sei, hier im Kraftwerk mitzuhelfen, die Energiedarbietungen für unsere Republik sicherzustellen.

Unser Elektromeister, Gen. Joseph, war auch an einem der Weihnachtsfeiertage eingesetzt. Seine Frau, die als Hauptbuchhalterin in der Wasserwirtschaft beschäftigt ist, schloß sich ihrem Mann ohne Aufforderung an, um am Nachheizgleis mitzuhelfen.

Zeugt es nicht von einer hohen Verantwortung gegenüber ihrem Betrieb, wenn unsere Kollegin Hartenstein, die auf Grund ihrer kranken Kinder nicht zum Einsatz am Nachheizgleis erscheinen kann, dafür aber ihren Mann schickt, der im Schlachthof beschäftigt ist? Gerade in der Etappe des Winterbetriebes bewiesen unsere Frauen und Mädchen einen vorbildlichen Arbeitseinsatz.

Unsere jungen Mütter — und davon haben wir eine große Anzahl im Betrieb — hatten sich zu einer Frauenbrigade am Nachheizgleis zu-

sammengeschlossen und darum gebeten, nachts zu arbeiten. Auf unsere verwunderte Frage, warum gerade nachts, erklärten sie, daß erstens ihre Kinder dann schliefen und zweitens ihre Männer zu Hause sind.

Positiv wirkte sich auch die operative Hilfe durch den Genossen Werkdirektor und die Genossen der Fachabteilungen und die laufende Information über die täglichen Beratungen der Koordinierungsgruppe des Bezirkes aus. Dadurch wurden wir in die Lage versetzt, schnell auf alle Maßnahmen zu reagieren.

Natürlich gab es in den ersten Anfängen des Winters auch schwache Stellen im Betrieb, die sich besonders bei den Meldungen über die Füllung des Bunkers ausdrückten. Nachdem uns einzelne krasse Beispiele des unsicheren Bunkerschätzens bekannt wurden und trotz der Hinweise sich diese Dinge nur ungenügend veränderten, setzten wir kurzfristig über einen Zeitraum von 24 Stunden die verantwortlichen Fachingenieure ein, um an Ort und Stelle ihren Schicht-Ingenieuren und Meistern zu demonstrieren, in welcher Exaktheit diese Aufgaben zu lösen sind.

Die Arbeit der Kollegen zu loben und zu tadeln und die Auszeichnung der hervorragenden, bewährten Arbeitskräfte während des Winterbetriebes sind Methoden, die bei uns immer besser angewandt werden und zur Erfüllung der Aufgaben beitragen. Dabei nutzten wir alle diese Beispiele und Methoden zur Führung unseres Wettbewerbes des Leistungsvergleiches während der Wintermonate. Gerade in der schwierigsten Periode des Winters ist es uns gelungen, am 18. Dezember 1961 mit 458,5 MW die höchste Leistung in der Spitzenzeit und am 28. Dezember mit 10 760 000 kWh die höchste Tagesarbeit seit Bestehen des Werkes zu erlangen.

Wenn wir die guten Ergebnisse des Winterkampfes besonders betonen, könnte sich hieraus die Frage ableiten:

Gibt es eine Überbetonung des Winters? Werden die Aufgaben im Sommer vernachlässigt?

Zweifelsohne hat diese Fragestellung eine gewisse Berechtigung, wenn man berücksichtigt, daß unsere Energiewirtschaft besonders in den Sommermonaten des vergangenen Jahres die größten Sorgen bei der maximalsten Energiedarbietung hatte.

Wir halten es für notwendig, den Schwerpunkt in den Sommermonaten auf die Unterbietung der Reparaturzeiten zu legen, um — und das ist theoretisch leichter gesagt als praktisch bewiesen — ein termingerechtes Generalreparaturprogramm durchzuführen. Die Weiterführung des Produktionsaufgebotes wird uns dabei eine große Hilfe sein.

Welche Aufgaben stellt sich das Kollektiv unseres Werkes unter Führung der Parteiorganisation für das Jahr 1962?

Die Partei lehrt uns, daß Erfolge auf die Dauer nur erzielt werden können, wenn die Gesamtheit der Werktätigen in die Lösung der Aufgaben einbezogen wird. Deshalb besteht auch für das Jahr 1962 die Hauptaufgabe darin, die guten Eigenschaften des sozialistischen Menschen bei allen Beschäftigten unseres Betriebes weiterzuentwickeln und zu festigen. Je besser es uns gelingt, Klarheit in den Köpfen zu schaffen, um so erfolgreicher werden wir die vor uns stehenden Aufgaben meistern.

Dabei kommt es darauf an, abgestimmt auf ein höheres sozialistisches Bewußtsein unserer Kolleginnen und Kollegen, die Produktion zu organisieren, daß mit dem geringsten Aufwand an Arbeitszeit und Material der größte ökonomische Nutzen erzielt wird. Das entscheidende Mittel, um das zu erreichen, ist die Weiterführung des Produktionsaufgebotes mit erhöhter Zielstellung. Daraus ergeben sich für uns folgende Aufgaben:

Produktionsaufgebot 1962

Schwerpunkt in der Führung des Produktionsaufgebotes im Jahre 1962 wird weiterhin die Klärung der politisch-ideologischen Fragen sein. Dabei kommt es besonders darauf an, solche Fragen zu diskutieren, wie:

Welche Perspektiven bringt der XXII. Parteitag der KPdSU unseren Menschen?

Welche Aufgaben ergeben sich aus dem 14. und 15. Plenum für unseren Betrieb?

Warum ist die Einführung der allgemeinen Wehrpflicht in der Deutschen Demokratischen Republik eine historische Notwendigkeit?

Warum ist das Abhören westlicher Sender mit der sozialistischen Entwicklung unserer Menschen unvereinbar?

Warum ist es notwendig, in der gleichen Zeit für das gleiche Geld mehr zu produzieren?

Entsprechend der bewährten Methode des vergangenen Zeitraumes haben wir uns auch für das Jahr 1962 eine Zielsetzung erarbeitet. Auf einer gemeinsamen Beratung am 29. Dezember 1961 analysierten wir nochmals den Stand der erreichten Ergebnisse des vergangenen Jahres und legten die Aufgaben für 1962, welche die vorfristige Erfüllung aller Staatsplanpositionen gewährleisten sollen, unter dem Gesichtspunkt des 14. Plenums dar.

Auf Vorschlag der Brigade „Patrice Lumumba“ wurde nach dem Beispiel der Kumpel aus der Zentralwerkstatt Regis eine Erhöhung unseres Staatsplans um 23 GWh sowie die Senkung des Eigenverbrauches im Werk III von 6,58 auf 6,35% und im Werk I von 6,95 auf 6,70% festgelegt. Dieser Vorschlag wurde in den Staatsplan aufgenommen.

Im I. Quartal besteht nun die Aufgabe darin, die höhere Zielstellung im Produktionsaufgebot für das Jahr 1962 in den Gewerkschaftsgruppen zu beraten und mit Hilfe der Beauftragten des Betriebsleiters durchzusetzen. Das wird nur möglich sein, wenn es uns gelingt, den wissenschaftlich-technischen Fortschritt voll anzuwenden.

Plan Neue Technik

Obwohl im vergangenen Jahr die Erfüllung des „Planes Neue Technik“ zwar mit 100% erreicht wurde, muß man offen sagen, daß eine Reihe von Maßnahmen, die ohne gründliche vorherige Überlegung im „Plan Neue Technik“ erschienen, wieder gestrichen wurde. Ebenfalls gelang uns 1961 die Aufschlüsselung des „Planes Neue Technik“ auf die Schichten und Abteilungen, um dadurch eine bessere Kontrolle zu erreichen.

Einen wesentlichen Anteil haben dazu die Kontrollposten der FDJ beigetragen. 30 Jugendfreunde wurden als Kontrollposten gewählt und sind in den wichtigsten Betriebsabteilungen eingesetzt. Die Leitung der Kontrollposten umfaßt sieben Jugendfreunde, davon fünf junge Ingenieure.

Im Jahr 1962 erreichten wir im besonderen durch die Darlegungen der Aufgaben vor den Produktionsarbeitern eine bessere Mitarbeit im „Plan Neue Technik“. Die Aufschlüsselung auf die einzelnen Brigaden, die sich im vergangenen Jahr bewährt hat, ist auch in diesem Jahr durchgeführt worden. Außerdem beginnen wir bereits jetzt mit der Vorbereitung des „Plans Neue Technik“ für 1963 und einer Reihe von Perspektivaufgaben.

Um eine der wichtigsten Forderungen der Partei, die Durchsetzung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts besser als bisher zu verwirklichen, haben wir im Monat März eine Beratung mit den Arbeiterforschern, Meistern und dem ingenieurtechnischen Personal durchgeführt.

Welche Fragen hielten wir für unser Werk als wichtig, auf dieser wissenschaftlich-technischen Beratung zu klären?

1. Die ideologische Klärung über den Hauptweg der sozialistischen Rekonstruktion und der engeren Verbindung zwischen Technik und Arbeitsproduktivität.

2. Völlige Sicherung unseres Betriebes vor Störversuchen Westdeutschlands und der anderen NATO-Staaten zu gewährleisten.
   Wir konzentrieren uns im Jahre 1962 auf folgende Maßnahmen:
   die Einsatzmöglichkeiten der im VEB Stanzwerk Raguhn herzustellenden Heizbleche für die Ljungström-Luftvorwärmer sowie die Beschaffung der Saugzuggetriebe für Kessel 1 und 2 im Werk I.

   Für den für 1964/65 vorgesehenen Umbau der Regelanlage der Kessel 1 und 2 im Werk I ist die erforderliche Aufgabenstellung zu erarbeiten.

Mehr-Aggregat-Bedienung

Die schnellere Einführung der Mehr-Aggregat-Bedienung (zur Zeit gibt es bei uns die Mehr-Aggregat-Bedienung in beiden Werken in der Kondensation und im Mitteldruckwerk in der Maschinenabteilung, das brachte uns eine Einsparung von 20 Arbeitskräften) soll dazu beitragen, innerhalb des 1. Halbjahres die Untersuchungen über die Bedingungen für die Mehr-Kessel-Bedienung im Werk III und der Mehr-Aggregat-Bedienung in der Maschinenabteilung des Werkes I in der ersten Stufe abzuschließen. Bis Jahresende wollen wir die Bedingungen für die Mehr-Kessel-Bedienung im Werk I schaffen. In der Perspektive orientieren wir im Werk I auf einen Bedienungsfaktor je installiertes MW von

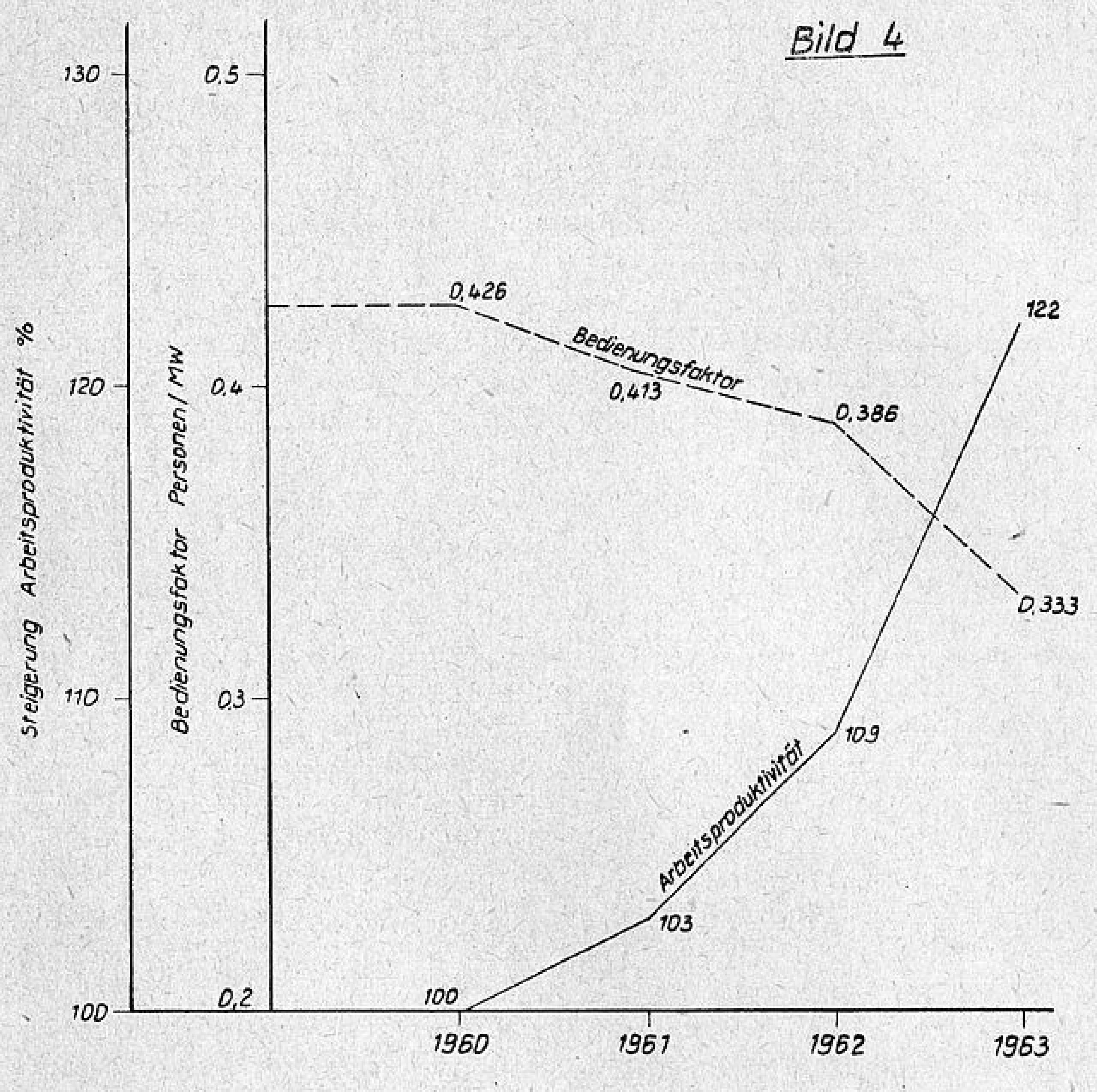
2,10 im Jahr 1962
2,03 im Jahr 1963
1,95 im Jahr 1964 und
1,87 im Jahr 1965.

Im Werk III sollen im Jahr 1962 2,85
im Jahr 1963 2,80
im Jahr 1964 2,75 und
im Jahr 1965 2,70

erreicht werden. Dadurch werden bis zum Jahre 1965 weitere 92 Arbeitskräfte eingespart (Bild 4).

Wirtschaftliche Fahrweise entsprechend der Bestwertkurven und Verbesserung der TWK

So wollen wir im Werk I im Jahresmittel den elektrischen Eigenbedarf auf 6,60% und im Werk III auf 6,20% senken. Auf der Wärmeseite konzentrieren wir uns vor allem darauf, die beeinflußbaren Verluste weiter zu verringern.



Weiterführung der Versuche über den Schnellstart der Dampferzeuger im Werk III

Nach der vom Kesselhersteller vorgeschriebenen Anfahrtechnologie benötigen wir etwa eine Anfahrzeit von 45 Minuten bei einem Ölverbrauch von 2 t. Die Versuche über rationelles Anfahren ergaben eine Anfahrzeit von 22 Minuten bei einem Ölverbrauch von 0,4 t. Diese positiven Ergebnisse wurden in guter Zusammenarbeit zwischen der Bergakademie Freiberg, dem VEB Mitteldeutscher Feuerungsbau, der Abt. Kraftwerke des VEB Energieversorgung Cottbus und nicht zuletzt von den Kollegen unseres Kraftwerkes erreicht. Nach ausführlichen Beratungen wurden am Versuchskessel Hilfsbrenner derart eingebaut, daß sofort nach dem Zünden der Haupt-

und Hilfsölbrenner einer Mühle angefahren und mit Kohle belastet werden konnte. Bisher ergaben sich Wartezeiten von 20 bis 30 Minuten zwischen den beiden Vorgängen.

Bei der in der Perspektive vorgesehenen Einführung des Mittellastbetriebes ergibt sich durch diese neue Technologie ein finanzieller Nutzen von 315 000,— DM, wobei noch nicht berücksichtigt wurde, daß rund 1400 Arbeitsstunden im Jahr beim Anfahren der Kessel eingespart werden.

Ermittlung und Einführung von Bestwerten im Betrieb und bei Reparaturen

Die Beispiele bei der Turbinenreparatur und in der Elektro-Reparaturabteilung sind bereits erste bescheidene Anfänge auf diesem Gebiet. Zur Ermittlung eines Bestwertes im Außenbetrieb gab die AGL dieses Bereichs ein gutes Beispiel. Die Kollegen berieten gemeinsam mit den Lokführern der Werkbahn „Schwarze Pumpe" über die Senkung der Verlustzeiten. Während früher die Entladezeit eines Zuges im Durchschnitt bei 27 Minuten lag, konnte — ausgehend von der Schicht I — erreicht werden, daß um eine Kippzeit von 12 Minuten gekämpft wird. Diese erreichte Zeit wurde als Wettbewerbsgrundlage und damit zur Abrechnungsgrundlage gemacht.

Welche großen Reserven bei der Reparatur in den Energiebetrieben verborgen sind und mit Hilfe der Bestwerte auf den Tisch müssen, zeigt folgendes Beispiel:

Im Generalreparturprogramm 1961 wurden die Meß- und Signalkabel von je sechs Kesselanlagen im Werk III und I erneuert. Die Arbeiten im Werk III wurden vom VEB Geräte- und Reglerwerk Teltow (GRW Teltow), die im Werk I vom VEB Rundfunk- und Fernmeldetechnik Cottbus (RFT Cottbus) ausgeführt. Die Verkabelungsarbeiten im Werk I wurden vom VEB Rundfunk- und Fernmeldetechnik Cottbus mit etwa 90 000 DM vorkalkuliert und abgeschlossen. Für die Verkabelungsarbeiten seitens des GRW Teltow sind gegenüber der bisher vorkalkulierten Summe von 120 000 DM mehr als 150 000 DM benötigt worden. Das veranlaßte uns, den VEB GRW Teltow zu fragen, worin die Ursachen solcher Unterschiede zu suchen sind.

Wir sind mit der Meinung des Baustellenverantwortlichen vom GRW Teltow in Trattendorf nicht einverstanden. Sie beinhaltet, daß, wenn das Objekt früher fertiggestellt werden sollte, eine höhere Normerfüllung geschrieben werden müßte, damit das vorkalkulierte Geld aufgebraucht wird. Da aber eine durchschnittliche Normerfüllung von über 200% sehr unreell erscheint, wird unserer Auffassung nach

eben so lange gearbeitet, bis unter knapp 200%iger Normerfüllung die vorkalkulierte Summe aufgebraucht ist.

Ebenso verhält es sich mit den Erschwerniszuschlägen. Grundsätzlich werden beim GRW Teltow alle geleisteten Arbeitsstunden mit Erschwerniszuschlägen belegt. Die Aufteilung erfolgt dabei derart, daß von etwa 60 Arbeitsstunden je Dekade 55 Stunden mit je 25%, die restlichen 5 Stunden mit 15% Erschwernis geschrieben werden. Das heißt, daß auch sämtliche Zeit für Entspannungspausen und persönliche Bedürfnisse sowie alle Vorbereitungs-, Abschluß- und Verlustzeiten mit Erschwernisprozenten belegt wurden. Ja, selbst Dienstreisen werden mit Erschwerniszuschlägen angeführt. Bisher durchgeführte Aussprachen waren erfolglos.

Diese Beispiele zeigen, daß die Reparaturarbeiten erheblich teurer werden, als sie es tatsächlich zu werden brauchen. Man muß die öffentliche Anfrage an die Kollegen vom VEB Geräte- und Reglerwerke Teltow stellen:

Könnt ihr es mit eurer Arbeiterehre vereinbaren, daß ihr bei der Verteilung der gemeinsam errungenen Erfolge mit übervollen Händen nehmt, während ihr aber die Erfolge selbst nur mit einer Hand erringen helft?

Schnellere Realisierung der Verbesserungsvorschläge

Wohl gelang es uns, 1961 die Zahl der eingereichten Verbesserungsvorschläge mit 295% gegenüber dem Jahr 1960 zu überbieten (insgesamt also 395% Erfüllung). Die Realisierungszeit konnte von 15,3 Wochen Anfang 1960 bis auf 8,2 Wochen Ende 1961 gesenkt werden. Trotzdem rangieren wir aber im VEB Energieversorgung Cottbus noch mit an letzter Stelle.

Aus diesem Grund haben wir für die einzelnen Meisterbereiche und Brigaden Kennziffern erarbeitet, um die Einreichung, wie auch die Realisierung straffer zu kontrollieren. Wesentlichen Anteil daran wird das von uns im Erfahrungsaustausch mit unseren tschechoslowakischen Kollegen eingeführte „Buch der Initiative“ bringen. Wie organisieren wir die Arbeit damit?

Die Vorschläge werden unmittelbar beim Meister in das „Buch der Initiative“ eingetragen. Damit hat jeder Meister eine Übersicht über die bei ihm eingegangenen Vorschläge und kann sofort deren Realisierung einleiten. Die Vorschläge werden rascher realisiert und die Kollegen kommen auch schneller in den Genuß der ihnen zustehenden gesetzlichen Prämien. Die Weisung zur Arbeit mit dem „Buch der Initiative“ wurde vom Leiter des Betriebes gegeben.

Die Frauenarbeit im Betrieb

Nicht zuletzt nutzen wir zur Verbesserung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts die z. Z. sich in Arbeit befindlichen Analysen über die Aufteilung der Arbeitsbereiche entsprechend der Weisung des Volkswirtschaftsrates, wobei wir einen besonderen Schwerpunkt auf die Möglichkeit des Einsatzes der Frauen legen. Obwohl bereits im Herbst des vergangenen Jahres auf unserer ersten Frauenkonferenz, der in jeder Abteilung zwei Frauenversammlungen vorausgingen, eine Reihe von Maßnahmen zur Qualifizierung und zur Verbesserung der Lebensbedingungen der werktätigen Frauen beschlossen wurden, ergibt sich jetzt in Auswertung des Kommuniqués des Politbüros der SED eine noch höhere Verpflichtung. In unserem Betrieb sind 35,6% aller Belegschaftsmitglieder und 28% aller Produktionsarbeiter Frauen. Von den 502 Frauen des Betriebes sind 405 verheiratet. Allein diese Gegenüberstellung zeigt, welche großen Aufgaben sich besonders aus den täglichen Nöten und Sorgen unserer Frauen für uns ergeben. Alle Frauen nehmen Anteil am Produktionsaufgebot und haben dazu Verpflichtungen abgegeben.

So ging die Genossin Hildebrandt zur Mehraggregatbedienung über. Die Kollegin Gertrud Wegner übernahm die Bedienung der Kompressoren 1. und 2. Halbwerk und die Wasseraufbereitung mit den Dosierungspumpen. Die Kollegin Elisabeth Schulz bedient und wartet zwei Kondensationen, die sonst von zwei Maschinisten mit der Lohngruppe 6 gefahren wurden. Die Genossin Erika Prokop – von Beruf Friseuse – ist seit 1958 bei uns beschäftigt. Anfangs arbeitete sie in der Reinigungsbrigade des Werkes I, und seit Januar 1961 ist sie in der Brigade „Deutsch-Sowjetische Freundschaft". Sie äußerte damals den Wunsch, sich zum Kesselwärter zu qualifizieren, besuchte den Lehrgang an der Betriebsakademie und legte die Prüfung mit der Note „gut" ab. In den weiteren Aussprachen erklärte sie sich bereit, am Lehrgang zur Ausbildung als Kraftwerksmeister teilzunehmen. Die Kollegin Giesela Kullig, die keinen erlernten Beruf hatte, qualifizierte sich vom Hilfsmaschinisten zum Maschinisten und ist heute 1. Maschinist im Werk III. Nach der 1. Frauenkonferenz ist ein Aufschwung in der Frauenarbeit eingetreten.

Seitdem wird in allen Bereichen monatlich ein „Tag der Frau" durchgeführt, wo über alle Probleme und politischen Tagesereignisse gesprochen wird. Der „Tag der Frau" wird durch die APO-Leitungen, Wirtschaftsfunktionäre und Funktionäre der Massenorganisationen unterstützt. So wurde zum letzten „Tag der Frau" in der Schicht 2, Werk III, mit allen Frauen über das Wehrpflichtgesetz diskutiert. Es fand eine lebhafte Aussprache statt, und alle Frauen und Mädchen

deren Männer und Freunde zum großen Teil im Wehrpflichtalter sind, stimmten der Verabschiedung des Gesetzes zu.

In Auswertung des Kommuniqués „Die Frau – der Frieden und der Sozialismus" wurde ein gemeinsames Programm mit der Betriebsparteiorganisation, Betriebsgewerkschaftsleitung und dem Frauenausschuß erarbeitet. Unser Programm sieht vor, noch mehr Frauen in mittlere und leitende Funktionen einzusetzen. Dazu wird eine sinnvolle, den Möglichkeiten der Frauen und Mädchen Rechnung tragende Qualifizierung durchgeführt. Zur Zeit befinden sich 16,5% aller unserer Frauen in der Weiterbildung. Davon sind: 5 Direktstudenten, 1 Fernstudent, 8 Abendstudenten und 69 Teilnehmer an Lehrgängen der Betriebsakademie mit einer Dauer von ½ bis 1½ Jahren.

Weiter ist vorgesehen, eine Frau zum Ingenieurstudium und fünf Kolleginnen für den nächsten Meisterlehrgang zu gewinnen. Verschiedene Planstellen, wie Brigadier Tagschicht Werk I, Brigadier Werkstatt, Schichtführer Wasserwerk werden in der Perspektive mit Frauen besetzt werden. Die Frauen stellen in unserem Betrieb eine ausschlaggebende Kraft dar. So sind u. a. 63 Frauen als Maschinistinnen, davon drei als 1. Maschinistin, 12 als Kesselwärter, 16 als Schaltwärter, 7 als Mechaniker und 10 als Schlosser tätig.

Ein weiterer Punkt des Frauenprogramms sieht vor, wie die vielfältigen Aufgaben des täglichen Lebens der berufstätigen Mütter und Frauen zu erleichtern sind. So wurde mit Hilfe unseres Betriebes am 31. März ein Waschstützpunkt in Spremberg-Süd eröffnet. Mit der Einrichtung eines Kindergartens und einer Kinderkrippe wurde begonnen.

Programm zur Verbesserung der Arbeit

So wie unser Frauenprogramm haben wir auch ein gemeinsames Programm zur Verbesserung der Jugendarbeit, das in Auswertung des Kommuniqués des Politbüros zu Problemen der Jugend erarbeitet wurde.

Auch zu den Fragen der Kultur und des Sports, zur Hilfe der sozialistischen Landwirtschaft und zu Fragen des Arbeits- und Gesundheitsschutzes haben wir Programme mit genau kontrollierbaren Festlegungen beschlossen.

Auf ökonomischem Gebiet stellen wir uns zur Weiterführung des Produktionsaufgebotes im Jahre 1962 noch folgende Aufgaben: Wir orientieren auf eine Erfüllung unseres Spitzenplanes mit 102% bei einer vorfristigen Erfüllung des Staatsplanes am 27. Dezember. Der Halbjahresplan soll um zwei Tage früher erfüllt werden.

Als Schwerpunkt gilt auch im Jahre 1962 die Sicherung der stabilen Fahrweise mit dem Ziel, während der Spitzenzeit einen störungsfreien Betrieb zu fahren. Dabei kommt es uns darauf an, die Disziplin und Ordnung im Betrieb weiter zu verbessern, das Antihavarietraining exakt durchzuführen und die Klassenwachsamkeit weiter zu erhöhen.

In den Sommermonaten legen wir das Hauptaugenmerk auf das Generalreparatur- und Revisionsprogramm. Die uns gestellten Reparaturzeiten wollen wir im Werk I um einen Tag und im Werk III um zwei Tage unterbieten.

Im Verbesserungs- und Vorschlagswesen wollen wir in diesem Jahr die Zahl der eingebrachten Vorschläge auf 800 erhöhen und gleichzeitig die Bearbeitungsdauer weiter senken.

Für den Fonds des Siebenjahrplans werden wir 800 000 DM erarbeiten. Daß diese Zielstellung erfüllbar ist, beweisen die Ergebnisse des Teilzieles, das wir uns aus Anlaß der Werkdirektorentagung gestellt haben. Die Spitzenplanerfüllung sollte 101,5% erreichen. Dies wurde erfüllt. 12 GWh sollten über den Plan erzeugt werden; 19,2 weisen wir heute aus. Bei der Massenbedarfsgüterproduktion wollten wir den Rückstand bis zur Konferenz aufholen. 20 Garagen wurden gefertigt und somit unsere Zielstellung auch überboten. Das war möglich, weil wir die Vorbereitung und Durchführung der Parteiwahlen mit dazu nutzten.

Trotzdem gibt es auch in unserer Arbeit noch Mängel und Schwächen, die wir mit Hilfe des gesamten Kollektivs unseres Betriebes in der kommenden Zeit zielstrebig überwinden müssen.

Der Genosse Chruschtschow sagte in seinem Referat über das Programm der KPdSU auf dem XXII. Parteitag:

> „Die Leninsche Idee der durchgehenden Elektrifizierung ist der Kern des ganzen Programms für den Aufbau der Wirtschaft des Kommunismus."

Gestützt auf die Erfahrungen, die uns der XXII. Parteitag der KPdSU vermittelte, werden auch wir rascher in unserer Arbeit vorankommen und den Sieg des Sozialismus in unserer Republik vollenden und zum Aufbau der kommunistischen Gesellschaft übergehen. Wir Energiearbeiter haben dazu entscheidenden Anteil zu leisten.

Die „Energietechnik“ als Helferin bei der Durchsetzung des technischen Fortschritts und der Erhöhung der Wirtschaftlichkeit in unseren Energiebetrieben

Die im Volkswirtschaftsplan 1962 festgelegten Aufgaben erfordern u. a. von der Energiewirtschaft, daß in den Kraftwerken neben einer stabilen Fahrweise auch auf die sparsame Verwendung der Rohenergie geachtet wird. Wir verweisen in diesem Zusammenhang auf den im Heft 1 (1962) unserer Zeitschrift erschienenen Beitrag von

D. Marx: **Aufstellung und Anwendung von Normen des Brennstoff- und Eigenverbrauchs in Dampfkraftwerken"**

Dieses Heft ist in seiner Gesamtheit überwiegend der Energieanwendung in unserer Republik gewidmet.

Aus dem Gebiet der Energieverteilung haben besonders die folgenden Beiträge aus unserer Zeitschrift ein großes Echo in Theorie und Praxis gefunden, weshalb wir hier nochmals auf sie hinweisen möchten.

R. Zenker: **Untersuchungen über das Vorkommen von Moderfäule an Holzmasten und die Ursachen kurzfaseriger Mastbrüche".** Heft 4 1962)

E. Weißenfels: **Gerät zum Prüfen der Festigkeit hölzerner Freileitungsmaste, hölzerner Gleisschwellen, Gerüststangen, Grubenausbauhölzer, Brücken- und Wasserbauhölzer".** Heft 12 (1961), in dem sich auch das nach Autoren und Stichwörtern geordnete Inhaltsverzeichnis für das Jahr 1961 befindet.

Sehr wichtig in diesem Zusammenhang ist auch. daß schon bei der Projektierung die höchstmögliche Wirtschaftlichkeit angestrebt wird. Ein Beitrag dazu war der in unserem Heft 2 dieses Jahrgangs veröffentlichte Aufsatz von den Autoren

E. Sommer, H. Schmidt, W. Schrinner und K. Steinbach:

„Vereinfachte 110-kV-Abspannstationen“,

zu dem im vorliegenden Heft unserer Zeitschrift drei Diskussionsbeiträge enthalten sind.

Große Bedeutung für die Stabilität und Sicherheit in der Versorgung der Volkswirtschaft mit Elektroenergie hat die Aufnahme des Verbundbetriebes zwischen den Elektroenergiesystemen der DDR, der ČSSR, der VR Polen und der Ungarischen Volksrepublik, über die wir bereits im Heft 7 (1961) auf den Seiten 300 bis 304 berichteten.

Weitere Aufsätze, in denen unter anderem organisatorische, Verrechnungs- und Regelungsfragen des internationalen Verbundbetriebes behandelt werden, sollen in einem unserer nächsten Hefte unter internationaler Autorenbeteiligung erscheinen.

Alle Hefte unserer Zeitschrift, auf die oben verwiesen wurde, sind noch in begrenzter Zahl über alle Postanstalten und Buchhandlungen oder direkt beim Verlag erhältlich.

Zur Ausnutzung aller Möglichkeiten, bei der Energieumwandlung bestmögliche Ergebnisse zu erreichen, ist es unerläßlich, beim Betrieb alle Anlagenteile eines Kraftwerkes periodisch auf ihre Wirkungsgrade hin zu untersuchen. In dem hier angezeigten zweibändigen Werk sind in umfassender Weise die betriebsmäßigen Untersuchungsmethoden an den wichtigsten Kraftwerksaggregaten, die Möglichkeiten zur wirtschaftlichen Ausnutzung der Produktionsanlagen, zur Senkung des Brennstoffverbrauchs und die Verlustquellenforschung behandelt.

Dipl.-Ing. HORST TÖLLE

Durchführung von wärme- und maschinentechnischen Untersuchungen

Band I

220 Seiten mit 138 Bildern, 27 Arbeitsblättern, 15 Tabellen und 36 Rechenbeispielen · Format 16,5 × 23 cm · Halbkunstleder 14,– DM

Aus dem Inhalt:

Maßeinheiten
Meßunsicherheit
Meßbeispiele
Temperaturmessung
Druckmessung
Messung von Kraft, Drehmoment, Arbeit und Leistung
Messung von Menge und Fluß
Messung des Heizwertes
Messung der Gaszusammensetzung

Band II

Etwa 496 Seiten mit 185 Bildern, 37 Arbeitsblättern, 46 Tabellen und 134 Rechenbeispielen · Format 16,5 × 23 cm · Halbkunstleder etwa 28,– DM

Aus dem Inhalt:

Allgemeine Grundlagen der meßtechnischen Untersuchungen
Meßtechnische Untersuchungen an Dampferzeugern
Meßtechnische Untersuchungen an Dampfüberhitzern
Meßtechnische Untersuchungen an Speisewasservorwärmern
Meßtechnische Untersuchung an Luftvorwärmern
Meßtechnische Untersuchungen an Kolbendampfmaschinen
Meßtechnische Untersuchungen an Dampfturbinen
Meßtechnische Untersuchungen an Kühltürmen und Verdichtern
Meßtechnische Untersuchungen an Verbrennungsmotoren

Bestellungen nehmen der örtliche Buchhandel oder der Fachbuch-Versand im Buchhaus Leipzig, Leipzig C 1, Postfach 287, gern entgegen.



VEB DEUTSCHER VERLAG FÜR GRUNDSTOFFINDUSTRIE LEIPZIG